

**Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (27-шығарылым) бекіту туралы**

*Күшін жойған*

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 9 қазандағы № 388-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2012 жылы 30 қазанда № 8048 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 бұйрығымен

**Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 20.07.2017 № 208 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен**

Қазақстан Республикасы Еңбек кодексінің 125-бабына сәйкес жұмыстардың белгілі бір түрлерінің күрделілігін белгілеу, жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру және кәсіптерінің дұрыс атауларын айқындау мақсатында **БҰЙЫРАМЫН:**

1. Қоса беріліп отырған Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (27-шығарылым) бекітілсін.

2. Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті (А.Ә. Сарбасов) осы бұйрықтың заңнамада белгіленген тәртіппен Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін және ресми жариялануын қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау Вице-министрі Б.Б. Нұрымбетовке жүктелсін.

4. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күннен бастап күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Министр

С. Әбденов

Қазақстан Республикасы  
Еңбек және халықты  
әлеуметтік қорғау министрінің  
2012 жылғы 9 қазандағы  
№ 388-ө-м бұйрығымен  
бекітілген

**Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (27-шығарылым)**  
**1-бөлім. Жалпы ережелер**

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (27-шығарылым) "Полимерлі материалдар өндірісі және одан жасалған өнім" бөлімінен тұрады.

2. Оны әзірлеу өндіріс технологиясының өзгеруімен, өндірістік салада ғылыми-техникалық прогресс рөлінің артуымен, жұмысшылардың біліктілік деңгейіне, жалпы білім және арнайы дайындығына, өнімнің сапасына, ішкі және сыртқы нарықтағы бәсекеге қабілеттілігіне қойылатын талаптың артуына, сондай-ақ еңбек мазмұнының өзгеруіне байланысты туындап отыр.

3. Әрбір кәсіптің тарифтік-біліктілік сипаттамасы екі бөлімнен құралған.

4. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімі жұмысшы орындай білуге тиіс жұмыстардың суреттемесін қамтиды.

5. "Білуге тиіс" бөлімінде арнаулы білімге, сондай-ақ ережелерді, нұсқаулықтар мен басшы материалдарды, жұмысшы қолдануға тиісті әдістер мен құралдарды Білуге не қатысты жұмысшыға қойылатын негізгі талаптар қамтылған.

6. "Білуге тиіс" бөлімінде қамтылған теориялық және практикалық білімдермен қатар, жұмысшы - еңбекті қорғау, өндірістік санитария мен өртке қарсы қауіпсіздік жөніндегі ереже мен нормаларды, жеке қорғану құралдарын пайдалану ережесін, орындалатын жұмыс (қызмет) сапасына қойылатын талаптарды, жарамсыздықтың түрлері мен оның алдын алу және жоюдың тәсілдерін, өндірістік дабылдатқышты, жұмыс орнында еңбекті ұтымды ұйымдастыру жөніндегі талаптарды білуге тиіс.

7. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, біліктілігі анағұрлым төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай білуге, сондай-ақ осы кәсіптегі разряды төмен жұмысшыларға басшылық жасай білуге тиіс.

8. Тарифтік-біліктілік сипаттамалар ерекше айтылған жағдайлардан басқа, осы бөлімде көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдарда, меншік және ұйымдық-құқықтық нысанына қарамастан, жұмыстарды тарифтеу және жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру кезінде қолданылады.

9. Қызметкердің еңбек қызметін растайтын құжаттарды толтырған кезде, сондай-ақ тарифтік разряды өзгерген кезде, оның кәсібінің атауы БТБА-ға сәйкес жазылады.

10. Қолданудың ыңғайлылығы мақсатында БТБА (27-шығарылым) жұмысшылардың кәсіптерінен, разрядтарының диапазоны мен беттерінің нөмірлерінен тұратын осы БТБА-ға (1-қосымша) сәйкес алфавиттік көрсеткішті көздейді.

11. "Полимерлі материалдар өндірісі және одан жасалған өнім" бөлімдерінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2004 жылғы редакциясында берілген.

## **2-бөлім. Полимерлі материалдар өндірісі және одан жасалған өнім**

1. Ацеталдау аппаратшысы

Параграф 1. Ацеталдау аппаратшысы, 4-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

ацеталдаудың технологиялық процесін жүргізу;

жұмысқа телім жабдықтарын даярлау;

ерітінді әзірлеу, катализаторда даярлау;

ацеталдауға шикізат жіберу;

процесс сатысы бойынша шикізат тиеу және мөлшерлеу есебі;

өнімді босату және тұрақтандыру, тазарту;

анализ үшін сынаманы сұрыптау;

анализ нәтижелері мен бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша технологиялық процесті бақылау мен реттеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысын бақылау.

13. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан телімнің технологиялық схемасын;

негізгі және қосалқы жабдықтарының жұмыс жасау принциптері мен құрылымдарын;

процесті реттеу ережелері мен технологиялық тәртіпті;

процестің физикалық-химиялық негізін, ацеталдауды, аспаптан дайын өнімді босатудағы талапты, сынаманы сұрыптау ережелерін;

дайын өнім мен шикізатқа ұсынудағы талаптарды.

Параграф 2. Ацеталдау аппаратшысы, 5-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

ацеталдаудың технологиялық процесін жүргізу;

жұмысқа телім жабдықтарын даярлау;

анализ нәтижелері мен бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша технологиялық процестерін бақылау мен реттеу;

технологиялық регламент нормаларынан ауытқуларды ескерту және туындайтын бұлінулерді жою;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысы мен жағдайын бақылау.

15. Білуге тиіс:

ацеталдау технологиялық процесін және оны реттеу;

негізгі және қосалқы жабдықтарының құрылымдарын;  
қызмет көрсетілетін телімнің коммуникация сызбасын;  
қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс жасау принциптері мен құрылымдарын;

бақылау-өлшеу жабдықтарымен жұмыс жасау ережелерін;  
шикізат және дайын өнімдерінің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын.

## 2. Қайнату аппаратшысы

Параграф 1. Қайнату аппаратшысы, 3-разряд

### 16. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басқаруымен мақталы целлюлозаны сілті ерітіндісімен қайнату технологиялық процесін жүргізу;

технологиялық жабдыққа қызмет көрсету;

қайнату қазанына бу мен сілтінің жұмыс ерітіндісін жіберу;

сілтіні қазан мен масса құбырынан ағызу;

реакционды массамен шаю аппараттарын іске қосу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысы мен бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша технологиялық процесс барысын бақылау

### 17. Білуге тиіс:

мақталы целлюлозаны сілті ерітіндісімен қайнатудың технологиялық процесін;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс жасау принциптері мен құрылымдарын;

қызмет көрсетілетін телімнің коммуникация сызбасын;

бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану ережелерін;

шикізат пен дайын өнімдерді пайдалану бойынша талаптарды.

Параграф 2. Қайнату аппаратшысы, 4-разряд

### 18. Жұмыс сипаттамасы:

сілті ерітіндісімен мақталы целлюлозаны қайнатудың технологиялық процесін жүргізу;

қайнату қазанына сілті ерітіндісінің жіберілуін даярлау;

айналым сорғыштарын, қоспаның айналымын бақылау;

қайнату қазанын герметикалау және алынған қоспаны берілген температураға дейін қыздыру;

бақылау-өлшеу аспаптарымен және қайнату тәртібін реттеу: температураны, құбыраралық кеңістік пен қазандағы қысымдар, шыдамдау уақыты мен басқа да бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша параметрлері;

сорғыштарды өшіру, қайнау қазанындағы қысымды атмосфералық қысымға дейін азайту;

тазартқыш аппаратын даярлау;

қоймалжың кесек заттарды езу;

қоймалжың кесек заттарды тазарту;

жумалы суларда сілтінің концентрациясын анықтау үшін сынаманы сұрыптау

;

өнімдерді кейінгі кезеңдерге жіберу;

қызмет көрсетілетін аппараттарды тазарту;

кезекті жүктеуге жабдықтарды даярлау, аппараттарды тазарту.

19. Білуге тиіс:

қайнату процесінің негізі мен технологиялық тәртібін;

жабдықтардың құрылғысы мен бақылау-өлшеу аспаптарын, бастапқы шикізаттардың техникалық құрылғыларын;

қайнату мен тазарту аппараттарын даярлау және тоқтату ережелерін;

қайнату қазанын герметикалау мен герметикадан тазарту әдістерін, алынған жартылай өнім мен бастапқы шикізатқа қатысты техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 3. Қайнату аппаратшысы, 5-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

сілті ерітіндісімен мақталы целлюлозаны қайнатудың технологиялық процесін жүргізу;

қызмет көрсетілетін телімдегі жұмыс координациясы;

бу коллекторының қызметін, қайнату қазанына бу мен сілті ерітіндісін жіберуді, қоймалжың кесек заттарының реакциялық жуу аппараттарын жүктеуді, айналым сорғыштарын қосуды, қосындының айналымын бақылау;

бақылау-өлшеу аспаптары мен қайнату тәртібін реттеуді бақылау;

кезекті жүктеуге жабдықтар даярлауды бақылау.

21. Білуге тиіс:

технологиялық қайнату процесін, жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс принципін;

технологиялық процесі реттеу тәртібі мен бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережелерін;

қайнату процесінің схемасы мен технологиялық тәртібін;

қайнату қазанын герметикалау мен герметикадан тазарту әдістерін;

алынған жартылай өнім мен бастапқы шикізатқа қатысты техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарын.

3. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы

Параграф 1. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы, 2-разряд

## 22. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басшылығымен көбіктастарды көбіктендіру процесін жүргізу;

жұмыс орнына көбіктас қалыптарын жеткізу, оларды кассеталарға орналастыру;

пенопласттар дайындамалары бар кассеталармен көбіктендіруші камераларын жүктеу;

көбіктастардың дайын блоктарын босату;

жиектерді арамен кесу;

белгіленген орынға блоктарды (плиталарды) тасымалдау;

камераны тазарту.

## 23. Білуге тиіс:

пенопласттардың көбіктену технологиялық процесінің негізгі кезеңдерін;

жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс принципін;

көбіктендіруші камераға кассетті жүктеудің ережелерін.

Параграф 2. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы, 3-разряд

## 24. Жұмыс сипаттамасы:

көбіктендірудің бірқаттамалы камерасына көбіктастарды көбіктендіру процестерін жүргізу;

дайындамаларды (өлшемі мен көлемді салмағы бойынша пішу және сорттау) жүктеуге даярлау, жұмысқа жабдықтарды даярлау;

полистиролды бункерге жүктеу, оны пневмотранспорт көмегімен қоректендірушілерге және көбіктендіру алды құрылғысына мөлшерлегішті жеткізу;

көбіктену процесінің технологиялық параметрлерін реттеу және бақылау: температура, су буының қысымын, вакуум разрядын және тағы басқа;

көбіктендіру процесінің аяқталуын көзбен шолу арқылы анықтау;

бүгілген жердің сабақтары мен көбіктастардың дайын блоктарының салмағын өлшеу.

## 25. Білуге тиіс:

көбіктастарды көбіктендірудің технологиялық процестерін;

қызмет көрсетіліп жатқан құралдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымдарын;

дайын өнімнің техникалық талаптарын.

Параграф 3. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы, 4-разряд

## 26. Жұмыс сипаттамасы:

көпқаттамалы көбіктендіру камерасында көбіктастардың дайындамаларын көбіктендірудің процесін жүргізу;

дайындамаларды жүктеуге даярлау;

жұмысқа жабдықтарды даярлау;  
орнатылған технологиялық регламентті бақылау және реттеу: вакуумның, су  
буының қысымын, қызуын;  
біліктілігі едәуір төмен жұмысшыларды басқару;  
өндіріс журналына жазып жүру.

#### 27. Білуге тиіс:

көбіктастарды көбіктендіру процестерінің технологиялық тәртіптері мен  
схемаларын;

қызмет көрсетіліп жатқан құралдардың жұмыс жасау принциптері мен  
құрылғылар тағайындауын;

көбіктендіру процестерінің негізі мен технологиялық тәртібін;

бақылау-өлшеу аспаптарының қолдану ережелерін;

дайын өнімнің техникалық талаптарын.

Параграф 4. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы, 5-разряд

#### 28. Жұмыс сипаттамасы:

полистиролды бастапқы көбіктендіру технологиялық процесін жүргізу және  
көбіктендіру алды құрылғысына шикізатты жүктеу және мөлшерлеу процесін  
басқару;

қабылдау бункеріне шикізаттың түсу процесін бақылау;

шнектік қоректендіргіш тораптарының, жүктеу құрылғыларының және  
салмақ дозатор жұмыстарының координациясы;

полистиролды бастапқы көбіктендірудің технологиялық сызығындағы салмақ  
дозаторын жұмыстың тиімді режиміне баптау және қажетті параметрлерді  
компьютер жадына енгізу;

қызмет көрсететін жабдықтар жұмысындағы қателіктерді жою.

#### 29. Білуге тиіс:

полистиролдың бастапқы көбіктену технологиялық процесін;

салмақ дозаторын, шнектік қоректендіргіш және тағы басқа қызмет  
көрсетілетін жабдықтарды пайдалану ережелері мен амал принциптерін;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың сигнализациялау мен электрблоктау  
схемасын;

қолданылатын компьютер құрылғылары мен жұмыс ережелерін;

көбіктенген полистиролдың сарылатын сүрлемдерін толтыру тәртібін;

араластыру рецептурасын, өнім даярлығын анықтау әдістерін;

қызмет көрсетілетін жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою тәсілдерін;

қолданылатын шикізатқа талап етілетін мемлекеттік стандарттарды.

Параграф 5. Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы, 6-разряд

#### 30. Жұмыс сипаттамасы:

полистиролды бастапқы көбіктендіру технологиялық процесін жүргізу және көбіктендіру алды құрылғысына шикізатты жүктеу және мөлшерлеу процесін басқару пультімен жүргізу;

полистиролдың бастапқы көбіктенуінің технологиялық сызығын автоматты жұмыс режиміне баптау;

шлюздік қоректендіргіш, көбіктендіру алды тораптары, қайнап жатқан қабаттағы кептіргіш, көбіктендіру камералары, дайын өнімді өлшеуге арналған электронды таразылар жұмыстарының координациясы;

көбіктендіру процесінің технологиялық параметрлерін компьютер жадына енгізу;

мөлшерленетін материал санын, бу қысымын, полистиролдың көбіктену уақытын, оның тұрақтану мен кебу уақытын;

орнатылған технологиялық режимді бақылау;

қолданылатын шикізат пен алынған өнім өнімділігінің шығын есебі;

технологиялық журналда жазба жүргізу;

қызмет көрсетілетін жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

31. Білуге тиіс:

полистиролдың бастапқы көбіктену технологиялық процесін;

қызмет көрсетілетін жабдықты қолдану ережесін;

реттелетін сақтандырғыш арматурасының міндеттерін;

құрылғысын және принциптерін, қауіпсіздік құрылғыларының сигнализация және электрблוקтау сызбасын;

желдеткіштерді іске қосу тәртібін, көбіктенген полистиролды сарылану сүрлеміне жеткізу;

қызмет көрсетілетін жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою тәсілдерін.

4. Көшіру аппаратшысы

Параграф 1. Көшіру аппаратшысы, 4-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық процесті ендіру арқылы қарапайым эфир целлюлоздары ( этилцеллюлоздер) біліктілігі едәуір жоғары аппаратшы басшылығымен балқытылған лакты қондыру немесе ацетонға поликарбонатты лакты технологиялық процесс арқылы қондыру;

қондырғышты жұмысқа дайындау;

көшіру аппаратын реагенттермен жүктеу, көшіру процесін бақылау-өлшеу аспаптарымен бақылау немесе көзбен шолу;

сынаманы сұрыптау және бақылау анализдерін жүргізу;

поликарбонатты лагын көшіру процесін жүргізу барысында компоненттерді есепке алу;

көшіруші аппараттар мен қосалқы механизмдерде жұмыс жасау;



жабдықтарды ағымдағы жөндеуде қатынасу.

33. Білуге тиіс:

көшірудің технологиялық процесін;

жұмыс жасап жатқан аппараттардың, механизмдер мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғыларын;

пайда болған химиялық реакциялардың негізін;

сынаманы сұрыптаудың ережелерін, анализдер жасау.

Параграф 2. Көшіру аппаратшысы, 5-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық процесті қондыру арқылы қарапайым эфир целлюлоздары ( этилцеллюлоздер) біліктілігі едәуір жоғары аппаратшы басшылығымен балқытылған лакты қондыру немесе технологиялық процесс арқылы күрделі эфирлер целлюлоздарды (этилцеллюлоздер және триацетатцеллюлоздер) қондыру;

целлюлозаның күрделі эфирін көшіру процесін жүргізу барысында көшіру аппараттарын герметикалау және даярлау, бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштерінің дұрыстығын тексеру, өлшеуіштерді, сорғыштарды, құбырларды, уатқыштарды және тағы басқа даярлау;

көшіру аппаратына жүктеу үшін шикізаттарды даярлау;

көшіру аппаратына шикізатты жүктеу;

ыстық буды жіберу;

өнімді шығару;

дайын өнімді сүзу, тазалау, бейтараптандыру мен тұрақтандыру;

дайын өнімді уату;

ұшатын заттарды жинақтау және айдау, бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштерімен технологиялық процесті реттеу және бақылау;

мөлшерлеуіш, өлшеуіш, сорғыш құралдары мен коммуникация системасында жұмыс жасау;

негізгі технологиялық жабдықтардың жұмыс жасау барысындағы ақаулықтарды шеттету;

өндіріс журналына жазба жүргізу.

35. Білуге тиіс:

өндірістің технологиялық схемасын;

технологиялық процесс бағытының реттеу ережелері мен тәртібін;

негізгі және қосалқы жабдықтардың жұмыс жасау принциптері мен құрылғыларын;

шикізаттардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

дайын өнімнің техникалық талаптарын.

Параграф 3. Көшіру аппаратшысы, 6-разряд

### 36. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық процесті күрделі эфир целлюлоздарын әртүрлі конструкциясын біруақытта күрделі эфир целлюлоздарын қондырып, біліктілігі едәуір төмен аппаратшыларға басшылық ету және жұмыстарын үйлестіру;

шикізаттардың, ерітінділердің, жабдықтардың даярлығын бақылау және оларды көшіру аппаратына жүктеу;

көшіру аппаратына шикізаттар мен ерітінділерді жіберудің температуралық тәртібін реттеу;

ұшатын заттарды жинақтау, айдау процесін бақылау, шарбаттың сынамасы мен бейтараптандыру ерітіндісі сынамасының анализін сұрыптау;

бейтараптандыру ерітіндісін даярлау;

мөлшерлілікті есептеу;

гидролиздеу процесін жүргізу;

бейтараптандыру процесін бақылау;

уатындыларды жүктеу мен уатудың процесін бақылау;

көшірудің түрлі сатыдағы ұзақтығын есептеу.

### 37. Білуге тиіс:

күрделі эфирді өндірудің технологиялық схемасын;

көшіру процесін жүргізудің технологиялық тәртібін;

көшіру процесінің жеке сатыдағы ұзақтығының есептеу методикасын;

анализ үшін сынаманы сұрыптау ережелері мен бақылау анализдерін орындаудың методикасын;

технологиялық процесті реттеудің ережелерін;

алынған өнімнің сапасының техникалық талаптары.

### 38. Арнайы орта білім талап етіледі.

5. Илемді массаларды біртектестендіру аппаратшысы

Параграф 1. Илемді массаларды біртектестендіру аппаратшысы, 4-разряд

### 39. Жұмыс сипаттамасы:

илемді массаларды біртектестендірудің технологиялық процесін, оларға берілген қасиеттерді орнықтыру мақсатымен жүргізу;

компоненттерді даярлау және есептеу;

аспаптың берілген температурасына дейін қызуы;

аспапқа компоненттерді жіберу;

берілген жылдамдықпен дірілге електерді икемдеу;

өнімді біртектендірудің технологиялық процесін жүргізу;

сәйкес үйлесімдіктердегі компоненттердің жіберілуінің біркелкілігі мен жылдамдығын, електер дірілдерінің жылдамдығын, аспаптың қызу тәртібін реттеу;

біртектестендірудің технологиялық процесін бақылау-өлшеу аспаптары арқылы бақылау;

анализ үшін сынамаларды сұрыптау;

дайын өнімнің сапасына көзбен шолу арқылы бақылау;

қоймаға дайын өнімді тапсыру;

жабдықтардың сықыр бөліктерін майлау және тазарту;

технологиялық журналға жазу.

40. Білуге тиіс:

біртектестендіру процесінің негізін;

бастапқы компоненттер мен дайын өнімнің құрамын;

мөлшерлеп өлшеу компоненттерінің есебін;

берілген жылдамдықтағы электр толқынының икемдеу ережелерін;

жеке тораптар мен үйлесімділігін, олардың жұмыстарын;

жұмыс тәртібін реттеу тәсілдерін, анализ үшін сынаманы сұрыптау ережелерін;

бастапқы компоненттер мен дайын өнімнің техникалық жағдайы мен оларға тиесілі мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Илемді массаларды біртектестендіру аппаратшысы, 5-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

илемді массаларды біртектестендіру процесін енгізу;

есептердің дұрыстығы мен компоненттердің дайындықтарын тексеру, технологиялық режимге барлық жылы аймақтардағы біртектестендірілген машиналарды шығару;

сәйкес үйлесімдіктердегі компоненттердің жіберілу біркелкілігі мен илемді массалардың біртектестендіру тәртіп жылдамдығы мен температурасын реттеу;

дайын өнімнің сапасын бақылауға алу;

технологиялық журналға жазу.

42. Білуге тиіс:

біртектестендіру технологиялық процесінің параметрлерін;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс принциптері мен құрылғыларын;

қажетті есептеулер жүргізудің әдістемесін;

қызмет көрсетілетін жабдық тораптарының жұмыс үйлесімділігін қамтамасыз ету әдістерін;

бастапқы компоненттер мен дайын өнімнің техникалық жағдайы мен мемлекеттік стандарттарын.

6. Іріткіш аппаратшысы

Параграф 1. Іріткіш аппаратшысы, 4-разряд

43. Жұмыс сипаттамасы:

өндірісте себациналық қышқылды ірітудің технологиялық процесін жүргізу немесе өндірісте біліктілігі едәуір жоғары аппаратчиктің басшылығымен жоғарғы қысымды полиэтиленді ірітудің технологиялық процесін жеке сатысын орындау;

шикізат пен жабдықтарды жұмысқа даярлау;

былғауышты іске қосу, касторлы май мен ерітілген каустиктің мөлшерімен іріткіш аспабын жүктеу, берілген температураға дейін жылытып, су мен касторлы майдың мөлшеріне дейін жүктеу. Ірітудің технологиялық процесін жүргізу;

тоңазытқышта алынған қосындыны мұздату;

іріту процесін бақылау-өлшеу аспаптарымен бақылау және реттеу;

мөлшердің қышқылдығын анықтауда сынаманы сұрыптау;

берілген мөлшер қышқылдығына жеткеннен кейін - өнімді еріткішке түсіру;

берілген температураға дейін бұрамдық престі қыздыру;

полиэтиленді преске жүктеу, бұрымдық престі іске қосу, полиэтиленді біртектестендіру мен процестің технологиялық араластыруын жүргізу;

азот жіберу, пешке полиэтиленді тиеу;

бұрамдық преске полиэтиленнің түсірілу жылдамдығын реттеу;

жылуалмастырғыш қысымын, қабыршықтандыру процесінің жылдамдығын, пештің қысымын аймақтар бойынша реттеу;

технологиялық журналға жазу.

44. Білуге тиіс:

іріту процесінің негізі мен технологиялық тәртібін;

жабдықтар құрылғысы мен бақылау-өлшеу аспаптарын;

ірітудің реттеу тәртіптерінің тәсілдері мен ережелерін;

ірітуді жүргізу процесін, анализ үшін сынаманы сұрыптау ережелерін;

өнімнің даярлығын анықтау әдістерін;

даяр өнімнің техникалық шарттары мен оған тиесілі мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Іріткіш аппаратшысы, 5-разряд

45. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары қысымды полиэтиленнің өндірістегі себациналық қышқылды іріту процесін жүргізу;

барлық жабдықтардың жағдайы мен жұмысты бақылап және есептік қызметті орындау;

даяр өнім мен шикізаттың есебін жүргізу.

46. Білуге тиіс:

жоғары қысымды полиэтиленнің өндірістегі себациналық қышқылды іріту процесін жүргізу параметрлерін;

құрылғыларды, қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс режимдерін реттеу әдістері мен пайдалану ережелерін;

қажет есептеулер жүргізудің әдістемесін;

дайын өнімге тиесілі техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

#### 7. Ерітіп жетілдіру аппаратшысы

Параграф 1. Ерітіп жетілдіру аппаратшысы, 4-разряд

##### 47. Жұмыс сипаттамасы:

ионоалмастырғыш қара майды ерітіп жетілдіру процестерін жүргізу;

жабдықтарды жұмысқа даярлау;

ерітіп жетілдіргіш аппараттарын май мен қара май түйіршіктерімен жабдықтау;

ылғалдылықты үрлеу үшін жылытылған азотты ерітіп жетілдіргіш аппаратына жіберу;

ротаметр көрсеткіші және тікелей ықпал ететін реттеуіштің көмегімен беріліп жатқан азоттың мөлшері мен қысымын реттеу;

ерітіп жетілдіру аспабының қаптамасы мен реттеуіш сорғыштың, суды реттейтін жылуалмастырғыштан құралған, реттеуіш системасы көмегімен ерітіп жетілдіру аспабындағы қысым мен тоназытқыштағы берілген суды реттеу, пневматикалық қақпақша мен реттеуіш блогымен жіберілген буды реттеу;

реттеуіш системасына қолмен салқын су жіберу;

қалдық майларды - коймаға, ал канализацияға суды жинау үшін сауыттан мерзімді құйып отыру қажет.

##### 48. Білуге тиіс:

ионоалмастырғыш қара майды ерітіп жетілдіру процесі мен оны реттеу ережелерін;

жабдықтар құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану ережелерін;

дайын өнімге тиесілі техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

#### 8. Пленкалы материалдарды даярлау аппаратшысы

Параграф 1. Пленкалы материалдарды даярлау аппаратшысы, 3-разряд

##### 49. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басшылығымен полиамидті қара майды желімді ұнтақтың маталы негізіне еріту технологиялық процесін жүргізу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысқа дайындығы;

тозаңдату камерасының, еріту плиталарының, орау қондырғысының, сулану ваннасы мен сығу білікшелерінің түзуліктерінің тексерісі;

сығу білікшелеріне маталы негізді жүктеу, білікшелерді қосу, материалдың сулануына, желімді ұнтақ тозаңдатуына бақылау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша, техникалық параметрлерге (ылғалдылық, тозаңдану қабатының қалыңдығы мен біркелкілігінің разрядын, еріту, суыту және орау жылдамдығын) бақылау; дайын өнімнің алынып тастауы мен салынуы.

50. Білуге тиіс:

полиамидті қара майды желімді ұнтағының маталы негізіне еріту технологиялық процесінің негізгі кезеңдерін;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс принципі мен құрылғыларын;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

қолданылатын маталы негіз бен полиамидті қара май ұнтағының техникалық мәліметтеріне тәуелді өткізілетін технологиялық процесс режимін;

дайын өнімге тиесілі техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Пленкалы материалдарды даярлау аппаратшысы, 4-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

полиамидті қара май желімді ұнтағының маталы негізге еруі, ламинирленген пленкалы материал даярлау;

суару тәсілі арқылы суару құрылғыларының технологиялық процесін жүргізу ;

еріту агрегатында немесе рамалы және көлденең созу құрылғысында лавсан майынан бағдарланған пленка мен полиамидті пленка өндіріс технологиялық процесін біліктілігі жоғары аппаратшы басшылығымен жүргізу;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен коммуникацияларды жұмысқа дайындау;

қоспаны суаруға даярлау, оны фильтрациялау мен деарациялау;

фторпласт өлшегіштері мен басқа да біріктірулер арқылы жіберу;

орау құрылғы таспасының дұрыстығын тексеру, берілген таспа жуандылығына сай суару құрылғы фильерін баптау;

бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша, суару механизмінің ауа жеткізу және сорып алу жылдамдығын реттеу;

кебу мен орауға таспаны жүктеу;

металданған таспаны ламинирлеуге даярлау;

қоспалауыштағы желімнің өлшенген компоненттерін араластыру жолымен берілген тұтқырлықты желімдеуші құрамды даярлау;

желімдеуші құраммен ваннаны толтыру;

пленкалы рулондарды орнату және біліктерге пленканы жүктеу;

циркуляционды желдеткіштерді және кептіруге арналған пеш жанарғыларын қосу;

аппаратты іске қосу, пленканы орау жылдамдығын, жағылған желім қалыңдығын пленканың тартылу разрядын реттеу;

ламинирленген пленканы даярлау;

біліктерді тазарту жұмыстарына даярлау, жылытқышты қосу, әр білікке бойынша берілген температураны есептеу және реттеу;

пенкамен рулондарды орнату, пенканы білікшелерге жүктеу, ламинаторды іске қосу;

білікшелердің қызу температурасын, тарту жылдамдығын реттеу, кенеп бөлігін алу арқылы пенка сапасын анықтау және адгезияға сынау;

полиамидті қара майды желімді ұнтақтың маталы негізіне еріту;

еріту агрегатында бағдарланған пенканы даярлау;

динилді қазанды, мөлшерлегіш сорғыштарды жұмысқа дайындау, қазандағы температура мен қысымды реттеу, сорғыш блогындағы, фильер және еріту ілгішіндегі температураны қамтамасыз ету;

бағдарланған пенканы бойлық және кесе-көлденең созу қондырғысында даярлау;

тығырықтарды орау мен қайта орау қондырғыларын дайындау, кесу механизмдері мен созу қондырғыларын тексеру, пышақтарды түсіру мен берілген температураға дейін агрегатты қыздыру;

аморфты пенканы бойлық созу үшін білікшелерге жүктеу;

созылу жылдамдығы, балқу мен суу температурасын және пенка жуандығын реттеу;

пышақтарды ауыстыру;

үзілгеннен кейін пенкаларды қайта жүктеу;

сынамаларды анализ үшін сұрыптау, полимидті пенка өндірісіне қатысу;

жаю торабында полиамидқышқылды пенка рулондарын орнату және имидизация машина клуптарына жүктеу;

орау қондырғысын және торап жиектерін түзеу;

диметилформомид буының концентрациясын бақылау;

орау қондырғысынан дайын өнім мен тығырықтарды шешу және пенканы орау;

технологиялық журналға жазу.

52. Білуге тиіс:

пенкалы материалдарды жасау процесін;

жабдықтар құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

технологиялық параметрлерді реттеу әдістерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану ережелерін;

сынамаларды сұрыптау мен анализ жүргізу әдістемесінің ережелерін;

дайын өнім мен шикізатқа тиесілі техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Пенкалы материалдарды даярлау аппаратшысы, 5-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

суару тәсілі арқылы суару құрылғыларының технологиялық процесін жүргізу

;

полиамидті пленкаға фторпласт суспензиясын кезектегі полиамидті-фторпласт пленкасын балқыту арқылы жағу;

жабдықтар мен коммуникацияларды жұмысқа дайындау;

технологиялық процесс параметрлерін бақылау және реттеу;

суару механизмінің, ауа жіберу мен сорып алу жылдамдықтарын және суару қондырғыларындағы пленка жуандығын реттеу;

полиамидті пленкаға фторпласт суспензиясын жағудағы фторпласт суспензиясын қажетті концентрацияға дейін жеткізу;

полиамидті пленкаға фторпласт суспензиясын жағу үшін машинаға пленка рулондарын орнату мен жүктеу;

сорғыштар жұмысын реттеу;

пленка үзілісінен қайта жүктеуден кейінгі қондырғылар жұмыс режимін түзеу

;

гидрожапқыштарды, диметилформаидтің буларын аулау жүйесін тексеру;

имидизация машинасының барлық жылу зоналарын қажетті режимге өткізу;

пленка имидизациясының температурасы мен жылдамдығын реттеу;

орау құрылғысын, жиек тораптары мен имидизация машинасының басқа да тораптарын біруақытты жұмысқа өткізу, жөндеу;

дайын пленка жуандығын өлшеу аспаптары арқылы бақылау;

бақылау үлгілерін сұрыптау, анализ нәтижелері бойынша технологиялық процесті дәлдеп түзету;

технологиялық журналға жазу;

дайын өнім есебі; өнімді қоймаға тапсыру;

жұмыстағы жабдық ақаулықтарын жою.

54. Білуге тиіс:

пленкалы материалдарды даярлау процесінің параметрлерін реттеу ережелерін;

жабдықтар құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

олардың тораптарының біруақытты жұмысын жөндеу ережелерін, бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану ережелерін;

дайын өнім сапасын бақылау әдістерін;

дайын өнім мен шикізатқа тиесілі техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 5. Пленкалы материалдарды даярлау аппаратшысы, 6-разряд

55. Жұмыс сипаттамасы:

агрегатты желіде полимидті пленканы даярлау процесін жүргізу;



имилизация машинасы мен суару қондырғысының температурасы мен жылдамдығын бақылау және реттеу;

жабдық ақаулықтарын жою;

жабдықтардың байланысқан тораптарын үздіксіз жұмыспен қамтамасыз ету.

56. Білуге тиіс:

пленкалы материалдарды даярлаудың технологиялық процестерін;

құрылғыларды, арматура сызбасы мен коммуникацияларды;

жабдық жұмыстарын реттеу әдістерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану ережелерін;

шикізаттың физикалық-химиялық қасиеттерін;

дайын өнімнің шикізатына қойылатын техникалық талаптарды.

9. Термопастаны даярлау аппаратшысы

Параграф 1. Термопастаны даярлау аппаратшысы, 4-разряд

57. Жұмыс сипаттамасы:

термопастаны даярлаудың технологиялық процесін;

жабдықтарды даярлау;

компоненттерді даярлау - ұнтақтың илемі, ұнтақтың, эфир мен бояғыштың мөлшерін өлшеу;

компоненттерді араластырғыш құралына салып, оларды араластыру;

ерітінді балбырауы үшін қаңылтыр табаға түсіру;

парақтардағы валикті массада теңестіру;

анализ үшін сынаманы сұрыптау. Алынған листтерді салафанмен орау.

58. Білуге тиіс:

термопастаны даярлау процесінің негізі мен технологиялық режимін;

жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын, міндетін;

термопастаны даярлау үшін компоненттердің арасалмағын;

термопастаны даярлау барысында операциялардың жүйелігін;

анализ үшін сынаманы сұрыптау ережелерін;

өнімнің даярлық белгілерін;

даяр өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын;

буып-түюдің ережелерін.

10. Гексолды көбейту аппаратшысы

Параграф 1. Гексолды көбейту аппаратшысы, 4-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

гексолды қайнатылған тұзбен көбейту процесін жүргізу;

жабдықтарды даярлау (қайнатылған тұзды араластыру аппараттары, желісті куб, тоңазытқыш тағы басқа);

араластырушы аспабына компоненттерді салу;

қайнатылған тұз бен шикі-гексолдың қатпарлануды араластыру процесін жүргізу;

желісті кубқа ерітіндіні қайта тарту-гексолды айдау мен конденсаттан гексолды бөлу процесін жүргізу;

ваккум-кептіргіште гексолды кептіру;

ыдысқа қайта тарту және салқындату.

60. Білуге тиіс:

гексолды көбейту процесінің негізін технологиялық режимін;

жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарын дайындау;

технологиялық процесті реттеу ережелерін;

даяр өнім мен шикізатқа қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды.

11. Органикалық шыныны бейімдеу аппаратшысы

Параграф 1. Органикалық шыныны бейімдеу аппаратшысы, 3-разряд

61. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен органикалық шыныны бейімдеу технологиялы процесін жүргізу;

бейімдеу процесіне органикалық шыныдан әзірлемелерді дайындау: фрезерлі станокта кесілген жерлерді өңдеу, жиектерді шабермен тазарту, әзірлеменің үстін пастамен жылтырату;

бейімдеу құрылғысын жұмысқа дайындау, гидрожүйедегі майдың деңгейін тексеру, созатын тораптардың қармалаушы ысқыштарға салқындататын судың түсуін қадағалау, үстіңгі қақпақты көтергіш механизмінің гидроцилиндрінің жұмысын және созатын тораптарды қармалаушылардың, созатын тораптардың жетегінің шыныны жылыту жүйесінің жұмыстарын бақылау;

әзірлемелерді камераға орнату және бейімдеу процесінен кейін оларды түсіру

62. Білуге тиіс:

бейімдеудің технологиялы процесінің негізі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың және бақылау-өлшеу құрылғыларының жұмыс мақсаты;

шикізатқа және дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық талаптар.

Параграф 2. Органикалық шыныны бейімдеу аппаратшысы, 4-разряд

63. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шыныны бейімдеу технологиялы процесін жүргізу;

шығатын әзірлемелердің өлшемдері, қалыңдығы және термотұрақтылықтарына байланысты бекітілген технологиялық режимдерді таңдау;

технологиялы процестің жүрісін бақылау-өлшеу құрылғылары арқылы бақылау;

бейімдеудің, желілі сығудың, үзіндінің мөлшерінің разрядын ақырғы сөндіргіштердің көмегімен есептеу;

гидрожүйедегі қысымды, термоөңдеудің және бейімдеудің белгіленген технологиялы режимін реттеу;

өндіріс журналынды жазба жасау.

64. Білуге тиіс:

органикалық шыныны бейімдеу технологиялы процесі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың;

бақылау-өлшеу құрылғыларының құрылымы;

органикалық шынының және қосалқы материалдардың физико-химиялық және технологиялық құрылымы.

Параграф 3. Органикалық шыныны бейімдеу аппаратшысы, 5-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық процесті жүргізу және органикалық шыныны бейімдеу бойынша жұмыстарды үйлестіру;

гидрожүйені, қармалаушылардың жұмысын, тоңазытқыш станциялардың, жылыту жүйенің, термоөңдеу жетегін, басқару пультінің жұмысын құрылғымен тексеру;

бейімделудің деңгейіне байланысты эзірлеменің мөлшерін есептеу;

нығайған органикалық шыныны тегістеу және жылтырату;

тегістейтін шеңберлерді ауыстыру және икемдеу, оларды сүрту;

бейімделгеннен кейін қаңылтырлардың оптикалы бұрмалауларын өлшеу;

бейімдеу құрылғыларында жартылайавтоматты және автоматты режимде жұмыстарды орындау;

құрылғының жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

жабдықты жөндеу жұмыстарына дайындау және жөндеуден қабылдау.

66. Білуге тиіс:

органикалық шыныны бейімдеу процесінің технологиялы сызбасын;

шыныны нығайту технологиялы процесін;

нығайтылған органикалық шынының құрамына температура және уақыттың әсер етуі;

нығайтылған шынының сипаттамасы және құрамы;

мономер құрамы, дайын өнімнің оптикалы сипаттамасы, шикізатқа және дайын өнімге мемлекет стандарттары.

12. Ағарту аппаратшысы

Параграф 1. Ағарту аппаратшысы, 3-разряд

67. Жұмыс сипаттамасы:

жоғарғы разрядты аппаратшының басшылығымен қышқылдар мен ағарту ерітінділерімен этилцеллюлоздарды және мақталы целлюлоздарды ағарту технологиялық процестің жеке операцияларын орындау;

өлшеуіш аспаптарына шикізаттарды қабылдау;

массасорғыштардың көмегімен күкірт қышқылы мен натрия гипохлоридінің белгілі мөлшерімен этилцеллюлоздар мен мақталы целлюлоздардың жалпы бөліктерінің қоспалауыштарын және ағарту аппараттарын іске қосу;

аппараттарды тазарту.

68. Білуге тиіс:

мақталы целлюлоздарды өндірудің технологиялық процесін;

жеке факторлардың (температуралардың, жандандырылған хлор мен күкірт қышқылы концентрацияларының, ваннаның модулі және тағы басқа), ағарту бөлімдері коммуникацияларының схемасын;

жабдықтардың жұмыс принциптері мен ережелерін.

Параграф 2. Ағарту аппаратшысы, 4-разряд

69. Жұмыс сипаттамасы:

жоғарғы разрядты аппаратшының басшылығымен қышқылдар мен ағарту ерітінділерімен этилцеллюлоздарды және мақталы целлюлоздарды ағартудың технологиялық процесін жүргізу;

қозғалмалы механизмдер мен коммуникациялардың түзулігін тексеру;

мөлшерлі компоненттерді, ағарту ерітінділері мен қышқылдарды есепке алу және даярлау;

мақталы целлюлоздар мен этилцеллюлоздар сыйымдылығына қышқылдар мен ағарту ерітінділерін тиеу, судың сыйымдылығына  $+1^{\circ}\text{C}$  –ге дейін дәл берілген температураны жіберу;

араластыру аспаптарын іске қосу, ағарту процестерін жүргізу, ваннаның модулін ағарту мен қышқылдандыру барысында сыйымдылықтардағы суспензиялардың температурасы тәртіптерін реттеу-тазарту және қышқылдандыру;

анализ үшін сынаманы сұрыптау;

дайын өнімді тиеу;

технологиялық журналға жазу.

70. Білуге тиіс:

ағарту процесінің негізі мен технологиялық режимін;

жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының тағайындалуын, қондырғысын;

мөлшерлі компоненттер есебінің методикасын, сынаманы сұрыптау мен анализ жүргізу методикасын;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын;

этилцеллюлоздарды және мақталы целлюлоздарды ағартудың технологиялық процесін қышқылдар мен ағарту ерітінділерімен жүргізе отырып, бір уақытта ағарту бөлімдерінің барлық жабдықтардың қызметі мен жағдайларын бақылауда - 5-разряд.

13. Қатайту аппаратшысы

Параграф 1. Қатайту аппаратшысы, 3-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

ионоалмастырғыш қарамайдың, пенополиуретан мен мипора блогтарын қатайтудың технологиялық процесін жүргізу;

жұмысқа қосалқы жабдықтар мен қатайту камерасын дайындау. Камераны іске қосу.

Технологиялық регламентті реттеу және бақылау: ауа араластырғыштың, температураның, ұстау уақытының тәртібі;

өнімді тиіп, оны қоймаға немесе кейінгі технологиялық операцияларға өткізу ;

арнайы уатқыш жабдығында қатайтылған ионоалмастырғыш қарамайдың қатты сорты;

талдау үшін сынаманы сұрыптау немесе қатайту процесінің аяқталуын көзбен шолу арқылы анықтау;

қатайту камерасына, камера есіктерінің қалпын реттейтін механизмдерге, аудару механизмдеріне;

желдеткіштерге, ауақұбырларына, буды қыздыру системаларына күтім жасау;

телім жабдықтарына күтім жасау;

өндірістік журналға жазу.

72. Білуге тиіс:

өнім өндірісінің технологиялық схемасын;

технологиялық процестің негізін, жұмыстың принципі мен телімнің барлық жабдықтарымен жұмыс жасау ережелерін;

технологиялық процестің негізін;

технологиялық режим мен процесті реттеу ережесін;

сынаманы сұрыптау ережелері мен талдау жүргізу әдістемесін;

пенополиуретанды қатайтудың технологиялық процесін жүргізу және пенополиуретан блоктарын сорты мен бөліктері бойынша іріктеуде - 4-разряд.

14. Компаундтерді дайындау аппаратшысы.

Параграф 1. Компаундтерді дайындау аппаратшысы, 4-разряд

73. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір төмен аппаратшының басшылығымен компаундтерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу;

материалдарды даярлау – мөлшерлеу;

пластификаторларды аппаратта араластыру, ингредиенттерді таразылау, аралық сыйымдылыққа қарамайды жіберу;

қарамайды, пластификаторларды және ингредиенттерді құбырараластырғыштарға тиеу;

құбыр араластырғыш пен аралық сыйымдылығы бар араластырушы аппаратты, пластты араластырғышты, тиегіш конвейер мен экструдерді іске қосу; аппаратты тазарту.

74. Білуге тиіс:

компаундтерді даярлау процесінің негізін;

компаунд құрамын;

құрылғы мен жабдықтардың жұмыс жасау принципін;

технологиялық процестің жүйелігін;

жабдықтардың қосу және тоқтату ережелерін, шикізат пен дайын өнім үшін ұсынылған негізгі талаптарды.

Параграф 2. Компаундтерді дайындау аппаратшысы, 5-разряд

75. Жұмыс сипаттамасы:

компаундтерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу – пластты араластырғыш пен экструдер роторларының айналу жылдамдықтарын, жылытудың температурасын, пластикалау деңгейін реттеу;

қыздыру жабдықтары мен механизмдерінің түзулігін тексеру және түсіріліс температурасын қондыру;

құбырараластырғыш пен аралық сыйымдылығы бар араластырушы аппаратты іске қосу;

пластты араластырғышты, тиегіш конвейер мен экструдерді іске қосу;

технологиялық журналға жазу.

76. Білуге тиіс:

компаундтерді даярлаудың технологиялық процесін;

компаундтердің құрамын, жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін, мөлшерленетін материал қатынасын есептеу әдістемесін;

бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматиканы басқару принциптерін;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын негізгі талаптарды.

15. Пастаны дайындаушы аппаратшы

Параграф 1. Пастаны дайындаушы аппаратшы, 3-разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шыныны сүрту және жылтырату үшін пастаны дайындау технологиялық процесін жүргізу және одан өнім жасау;

шикізаттың компоненттерін үгіту және өлшеу, ерітінділерді және суы суспензияларды қоспалаушыларда компоненттерді мұқият араластыру тәсілімен дайындау;

қоспаларды тұндырғыштарға құю;  
зертхана талдаулары бойынша массаның біркелкі жағдайын тексеру;  
пастаны оралған шыны тароға құю.

78. Білуге тиіс:

пастаны дайындау технологиялы процесін;

механикалы араластырғыштың және шарлы диірменнің құрылысы және жұмыс мақсаты;

дайын өнімге мемлекеттік стандарттар және техникалы талаптар.

16. Полимерленген қоспаны дайындау бойынша аппаратшы

Параграф 1. Полимерленген қоспаны дайындау бойынша аппаратшы, 4-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

қалыпты құю үшін полимерленген қоспаны дайындау технологиялық процесін жүргізу;

түйірлерді еріту технологиялы процесін жүргізу;

толықтай ерітуді анықтау үшін және полимерленген қоспаның сапасын анықтау үшін талдауға сынамаларды алу;

қалыпты құю теліміне қоспаны жіберу;

қолданылатын шикізаттың және қоспаның шығу санын есептеу;

аппаратураға және коммуникацияға қарапайым жөндеу жұмыстарын жасау.

80. Білуге тиіс:

полимерленген қоспаны дайындау технологиялы сызбасын;

негізгі және қосалқы жабдықтың жұмыс мақсаты;

бақылау-өлшеу құрылғыларының құрылымы және оларды пайдалану ережесі;

қолданылып жатқан шикізаттың, жартылайфабрикаттардың және басқа да қосымша материалдардың физико-химиялық және технологиялық құрамы;

шикізатқа және полимерленген қоспаға қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарды.

17. Силикондау аппаратшысы

Параграф 1. Силикондау аппаратшысы, 2-разряд

81. Жұмыс сипаттамасы:

силикатты шыныны арнайы камераларда жұмыс нұсқаулықтарына сәйкес силикондау процесін жүргізу;

шыныны қоймадан қабылдау;

шыныны сода ерітіндісімен және сумен жуу, оны силикондау камерасына тиеу;

метилтрихлорсиланды камераға тиеу үшін санын есептеу;

бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіштері бойынша силикондау процесін реттеу.

82. Білуге тиіс:

силикатты шыныны силикондау процесінің негізгі кезеңдерін;  
силикатты шынының физико-химиялық құрамы;  
силикондау технологиялы процесі;  
жабдықтардың және бақылау-өлшеу құралдарының жұмыс мақсаты.

18. Жентектеу аппаратшысы

Параграф 1. Жентектеу аппаратшысы, 4-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басшылығымен жентектеу әдісімен ленталы мәшинелерде мипластты ленталарды жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

мәшинеге қарамай жеткізу;

ленталы мәшинемен жұмыс жасауға;

камераның ысыту қазандарын берілген температурасына дейін қыздыру;

бункерге қарамайды құю; мәшинені іске қосу;

мипластты ленталарды жасаудың технологиялық процесін бақылау және реттеу: лентаға қарамайды төсеу, жентектеу және салқындату температурасын, никелденген ленталарды тарту және орнықтыру, ленталардың сыртынғы қабаттарының тазалығын, ленталардың қозғалу жылдамдықтарын реттеу, тазартудың сапалығын, тазартылған лентаны эмульсиялау;

кептіргіш туннелінде тазартылған лентаны кептіру;

кептіргіштегі температураны реттеп, қарамай ұнтақтарын сұрыптау;

әзірленген ленталарды кейінгі технологиялық операцияларға өткізу;

мәшинені тоқтату;

технологиялық журналға жазу.

84. Білуге тиіс:

жентектеу процесінің негізін;

жұмыс жасап жатқан жабдықтардың жұмысын реттеу мен іске қосу ережелерін;

ленталарды жуу мен жентектеу режимдерін;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Жентектеу аппаратшысы, 5-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

жентектеу әдісімен ленталы мәшинелерде мипластты ленталарды жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

телімдегі барлық жабдықтарда жұмыс жасау;

ленталы мәшинемен жұмыс жасауға дайындалу;

қалыптанған валиктердің калибрленген бұнақтар есебі;

мәшинені іске қосу;



мипластты ленталарды жасаудың технологиялық процесін бақылау және реттеу;

өндірілген ленталардың саны мен жұмсалған қарамайдың санын есептеу; технологиялық журналға жазу.

86. Білуге тиіс:

жентектеу процесінің негізі мен технологиялық режимін;

ленталы мәшинелердің кептіргіш пештердің;

жуу ванналарының құрылғысы мен жұмыс жасау принциптерін;

жұмыс жасап жатқан жабдықтардың жұмысын реттеу мен іске қосу ережелерін;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын.

19. Өндірістегі пластикалық массаларды стандарттау аппаратшысы

Параграф 1. Өндірістегі пластикалық массаларды стандарттау аппаратшысы, 3-разряд

87. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басшылығымен пластикалық массалардан материалдар мен өнімдерді стандарттаудың технологиялық процесін жүргізу;

стандарттау процесін жүргізуге әзірлену - сыйымдылықтарға өнімдерді қабылдау;

аппаратты әзірлеу;

аппаратқа материалдарды, өнімдерді тиеу, аппаратты іске қосу;

араластырудың технологиялық процесін жүргізу және материалдарды, өнімдерді мемлекеттік стандарт бойынша орнатылған нормаға дейін жеткізу;

жабдықтардың жұмыс жасау режимдерін реттеу;

өнімнің даярлық деңгейін анықтау және анализ үшін сынаманы сұрыптау;

дайын өнімді түсіру, жуу және салу;

шикізат пен дайын өнімнің есебін жүргізу.

88. Білуге тиіс:

түрлі өнімдерді стандарттау технологиялық процесінің негізгі кезеңдерін;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

шикізат қасиеттерін, қоспа сынамасын сұрыптау ережелері мен өнім даярлығын анықтау әдістерін;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Өндірістегі пластикалық массаларды стандарттау аппаратшысы, 4-разряд

89. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалық массалардан материалдар мен өнімдерді стандарттаудың технологиялық процесін жүргізу;

норма бойынша әр топтамадан мөлшерленген өнімдерді есептеу;  
араластырудың технологиялық процесін жүргізу және материалдарды;  
өнімдерді мемлекеттік стандарт бойынша орнатылған нормаға дейін жеткізу;  
жабдықтардың жұмыс жасау режимдерін реттеу;  
өнімнің даярлық деңгейін анықтау және анализ үшін сынаманы сұрыптау;  
шикізат пен дайын өнімнің есебін жүргізу.

90. Білуге тиіс:

пластикалық массалар өндірісіндегі стандарттау процесін, жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;  
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;  
өнімдерді қабылдау мен тапсыру ережелерін;  
дайын өнімді анықтау тәсілдері мен анализ үшін сынаманы сұрыптауды;  
шикізат пен дайын өнімнің техникалық шарттарын және мемлекеттік стандарттарын.

20. Термоылғалды өңдеу аппаратшысы

Параграф 1. Термоылғалды өңдеу аппаратшысы, 4-разряд

91. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавтарда немесе алдын-ала көпірткен қалыптастырылған әзірлемелермен әткеншек машиналарында термоылғалды өңдеу технологиялық процесін жүргізу;

автоклавты, әткеншек машиналарды, бу шығаратын коммуникацияларды және бақылау-өлшеу құрылғыларын тексеру және жұмысқа дайындау;

термоылғалды өңдеуді марка, сорт, құрамы және полистирол шикізатының көлемді салмағына және өнімнің түріне технологиялы картамен сәйкес режимін белгілеу;

автоклавтарға бу беру, буды және конденсатты жіберу;

температураны, қысымды және бақылау-өлшеу құрылғылары бойынша циклдың жалғасуын бақылау және реттеу.

92. Білуге тиіс:

термоылғалды өңдеу процесінің параметрлерін;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

коммуникация сызбасын, бақылау-өлшеу құрылғыларын қолдану ережелерін;

қысымда жұмыс жасайтын ыдысты эксплуатациялау ережесі және құрылғысын, өңделген өнім сапасына қойылатын талаптарын, жылу техника негіздерін.

21. Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы

Параграф 1. Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы, 2-разряд

93. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда және пластмассалық бұйымдарды тұрақтандырудағы термоөңдеудің технологиялық процесін жүргізу;

термошкафтардағы құйылған материалдарды жұмсарту бойынша жұмыстарды орындау және жарамсыз бұйымдардан арматураларды шығару;

ванналарды әзірлеу: суды құйып, белгіленген температурасына қыздыру;

кассетаға бұйымдарды салу, ваннаға кассетаны ыстық сумен жіберу;

орнатылған технологиялық режимге сәйкес бұйымдарды ұстау;

кассеталарды шығару және ваннаға салқын сумен түсіру, кассетадан бұйымдарды шешу және ыдысқа салу;

белгіленген өлшем бойынша бұйымдардың өлшемдеріне сәйкес өлшеуіш құралдарымен тексеру.

94. Білуге тиіс:

термоөңдеу процесінің негізгі кезеңдерін;

ванна қызу ережелерін;

термоөңдеуге жатқызылған материалдардың негізгі өзіндік қасиеттерін;

өлшеуіш құралдарының қолдану ережелерін.

Параграф 2. Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы, 3-разряд

95. Жұмыс сипаттамасы:

май термостаттары мен термошкафтардағы бұйымдарды термоөңдеудің технологиялық процесін жүргізу немесе термоөңдеуге фторпластан бұйымдар және дайындамалар әзірлеу;

бұйымдарды әзірлеу: кассеталарға немесе тіреулерге салу, термостатты маймен толтыру;

термостатты, термошкафты берілген температурасына дейін қыздыру;

бұйымдарды тиеу;

термостат пен термошкафтағы бұйымдарды полимерлеу мен термоөңдеудің технологиялық процесін жүргізу;

бұйымдарды түсіру, қоршаған ортасына сәйкес температураға дейін суыту және оларды майдан тазарту мақсатымен бензинмен ваннаға тиеу;

майдан тазаланған бұйымдарды кептіргіш шкафына жіберу;

кептірілген бұйымдарды кейінгі өңдеуге тапсыру;

фторпластан бұйымдар мен дайындамаларды әзірлеу барысында - құрал-саймандарды әзірлеу, пешке тиеу және дайын бұйымдарды немесе пештен дайындамаларды түсіру;

бұйымдарды престеп салу, немесе арнайы ұстағыштар үшін жабдықталған құрал-саймандарға асу.

96. Білуге тиіс:

термоөңдеу процесі мен оны реттеуді;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін, термоөңдеуге ұшырайтын пластмасс бұйымдарына қойылатын талаптарды;

жабдықты іске қосу мен тоқтату ережелерін.

Параграф 3. Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы, 4-разряд  
97. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі едәуір төмен аппаратшыларды басқара отырып, ұзындығы 5 метрге дейінгі фторпласттан бұйымдар және дайындамалардың термоөңдеуінің технологиялық процесін жүргізу немесе біліктілігі едәуір жоғары аппаратшының басшылығымен ұзындығы 5 метрден жоғары, фторпласттан бұйымдардың термоөңдеуінің технологиялық процесін жүргізу;

жұмысқа пеш пен қосалқы механизмдерін әзірлеу;

аспаптарды берілген технологиялық режиміне қондыру;

пешті қыздыру;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша термоөндірудің берілген технологиялық режимді бақылау және реттеу: температураларды, ысыту мен суыту жылдамдықтарын, ұстамдылықтың ұзақтығын;

бұйымдарды немесе термоөндірістен кейінгі дайындамаларды ұстау;

термоөндіріс процесінің аяқталуын көзбен шолу арқылы анықтау;

өндірістік журналға жазу.

98. Білуге тиіс:

термоөңдеу процесінің негізін, жұмыс жасап жатқан жабдықтардың қондырғысын;

бұйымның сапасының, өлшемі мен түріне қарамастан технологиялық өнімді жүргізу ережелерін;

термоөндіріске ұсынылған техникалық талаптарды;

пешті режимге қою ережелерін;

жабдықтардың іске қосу мен тоқтату ережелерін.

Параграф 4. Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы, 5-разряд  
99. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 5 метрден жоғары фторпласттан жасалған бұйымдар мен құбырларды жентектеудің технологиялық процесін жүргізу;

физикалық-химиялық өзіндік қасиеттерін өзгерту мақсатымен келесі термоөңдеумен және берілген геометриялық өлшемдерді газды, электрлі пештердегі басқарудың күрделі автоматикалық схемаларымен алу және электронды аспаптарды пайдалануды бақылау;

физикалық-механикалық қажетті өзіндік қасиеттерін алу үшін және өлшемдері, қалыңдығы мен бұйымдардың термотұрақтылығына сәйкес орнатылған технологиялық режимді таңдау;

пеш, қосалқы механизмдермен жұмыс жасауға әзірлену;

автоматика мен бақылау-өлшеу аспаптарын тексеру және аспаптарды белгіленген режимге қондыру;

пешті жылуалмастырғышты реттеумен қыздыру және суыту, пешке бұйымдарды тиеу және одан түсіру;

үлкен көлемді бұйымдарды пешке салу үшін электртельфермен жұмыс жасау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша термоөңдеу, жентектеудің технологиялық режимін бақылау мен реттеу;

автоматты газды оттық, газды арматура және құбырлармен жұмыс жасауы;

геометриялық өлшемдер мен бұйымдардың физикалық-механикалық өзіндік қасиеттерін өлшеуіш құралын пайдалана отырып бақылау;

өндірістік журналына жазу.

100. Білуге тиіс:

термоөңдеу процесінің негізін;

жұмыс жасап жатқан жабдықтардың қондырғысын, арматура сызбасы мен коммуникацияны;

көтеру-транспорт құралдарымен жұмыс істеу ережелерін, автоматика мен бақылау-өлшеу приборларын дайындау және реттеу;

фторпласт өнімдері мен трубаларға және дайын өнімге қойылатын талаптарды.

22. Форполимерлеу аппаратшысы

Параграф 1. Форполимерлеу аппаратшысы, 3-разряд

101. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен монометрді вакуумдау және форполимерлеу процесін жүргізу;

желімдейтін лактарды, перкалиларды, негізді дайындау;

қоймадан силикатты экрандарды, органикалық жастықшаларды алу; экрандарды жуу, кесіктерді қағазбен желімдеу, жастықшаларды пастамен жылтырату;

формаларды құрастыру, оларды желімдеу, тазарту және оларды құятын орынға тасымалдау;

негізгі шикізаттың компоненттерін мөлшерлеу және оларды реакторға тиеу;

фильтрды, құйғышты дайындау; форполимермен қалыптарды құю;

полимерлеу шкафына тиеу;

дайын қалыптарды шкафтан түсіру, сұрту, тазарту және кейінгі өңдеу үшін тасымалдау;

пленкалы желімдеуде - силикатты экрандарды негізбен қаптау;

өнімді пластифицирлі пленкамен жапсыру.

102. Білуге тиіс:

вакуумдау, форполимерлеу технологиялы процесінің негізі;

жабдықтарды қолдану ережелерін;  
желімдеуші лактардың жасалу рецептурасын, негізгі шикізатқа, силикатты экрандарға;  
органикалы жастықшаларға;  
дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Форполимерлеу аппаратшысы, 4-разряд

103. Жұмыс сипаттамасы:

Монометрді вакуумдау және форполимерлеу технологиялы процесін жүргізу;  
талдаудың нәтижесі және бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша технологиялы процессті қадағалау;  
қалыптың шамасын және форполимердің санын есептеу;  
калибрлардың көмегімен техникалы өнімдердің формасын құрау;  
шикізатты және дайын өнімді есептеу.

104. Білуге тиіс:

вакуумдеу мен форполимерлеу процесінің параметрлерін;  
шикізаттың және қосалқы материалдардың физико-химиялы құрылымы;  
дайын өнімге мемлекеттік стандарттар мен техникалық талаптарын.

23. Мипор блоктарын ұрғыш

Параграф 1. Мипор блоктарын ұрғыш, 2-разряд

105. Жұмыс сипаттамасы:

қатайтылған мипор блоктарын формасынан шығару үшін станокты әзірлеу;  
қатайту камераларынан блоктарды қабылдау;  
дайын блоктарды станокта сырғытумен формаларын орнату;  
қатайтылған сулы блоктарды қырлы форма қабырғаларынан қолмен істеу арқылы бөліп алу;

форманы тазалауға ұсыну;

блоктарды итергіш станоктарда айналдыру;

түптерді блоктан ажырату және кесу;

түпті тазалауға беру;

блоктарды рамкаға орнату, арбаға тиеу және кептіргішке жіберу;

кезекті өндіру есебін жүргізу.

106. Білуге тиіс:

блоктарды ұру жұмыстарын орындау барысында операциялар реттілігін,  
дайын өнімнің техникалық шарттарын.

24. Винипласты гофрирлеуші

Параграф 1. Винипласты гофрирлеуші, 3-разряд

107. Жұмыс сипаттамасы:

әзірлемелерді және виниплас және басқада термопластан өнімдерді арнайы преста гофрилеу;

гофрилеуші престі дайындау-берілген температураға дейін жылыту;

техникалы талаптарға сәйкес гофтың биіктігін икемдеу, материалды преске салу;

гофрилеу процесін жүргізу, гофрилеуші престің жұмыс режимін бақылау және реттеу - плиталардың температурасы, өнімнің биіктігі және жалпы өлшемі; өнімді түсіру және белгіленген орынға қою.

108. Білуге тиіс:

гофрилеу режимі;

гофрилеуға арналған материалдарға техникалы талаптары;

престі белгіленген өлшемге икемдеу және оларды реттеудің тәсілдері; дайын өнімге қойылатын техникалы талаптар.

25. Бөлшектерді жетілдіруші

Параграф 1. Бөлшектерді жетілдіруші, 2-разряд

109. Жұмыс сипаттамасы:

R\_a 0,32 органикалы шынылардың бөлшектерін болат пластиналармен жетілдіру;

техникалы пластиналарға сәйкес;

қолдан және тік-дискті станокта техникалы талаптарға сәйкес;

станокты және үйкелейтін плитаны жұмысқа дайындау және икемдеу;

бөлшектерді өңдеу режимін орнату;

станокқа және құрылғыға қарапайым жөндеу жұмыстарын жасау.

110. Білуге тиіс:

жылтырататын тік-дискті станокты және үшкірлейтін-үйкелейтін жабдықтың құрылымын;

органикалық шыныдан бөлшектерді жетілдіру және өңдеу режиміне қойылатын техникалы талаптар;

органикалық шынының физико-химиялы құрамы;

жетілдірудің ережесі.

Параграф 2. Бөлшектерді жетілдіруші, 3-разряд

111. Жұмыс сипаттамасы:

R\_a 0,16 оргшыны бөлшектерін қолдан болат пластиналармен техникалы талаптарға сәйкес жетілдіру;

үйкелейтін платада бөлшектерді үйкелеу және белгіленген оптикалы көрсеткіштерге дейін жылтырату;

оптикалы көрсеткіштерді проекциялы-айналы құрылғыда тексеру және оптикалы бұзылуларды толықтай жоюдан сәуленің түспеуін толықтай тексеру;

органикалық шыныны арбаларда немесе тельферлермен апару немесе жеткізу

112. Білуге тиіс:

проекциялы-айналы құрылғының;

көтеру-тасымалдау жабдығының құрылымы;

жетілдіретін бөлшектердің жинағы;

өнімнің номенклатурасы және олар бойынша оптикалы рұқсатнамалар;

оптикалы көрсеткіштерді тексеру ережесі.

Параграф 3. Бөлшектерді жетілдіруші, 4-разряд

113. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шынының бөлшектерін және органикалы және R<sub>a</sub> 0,08 силикатты шынылардың жинақтағы бөлшектерді қолдан техникалы талаптарға сәйкес болат пластиналармен жетілдіру;

бөлшектердің оптикалы көрсеткіштерін ығысу бұрышы бойынша келтіру және техникалы талаптардың нормасына сәйкес суретті деформациялау;

бейне деформацияларының оптикалы бұзылуларды түзейту және ығысу бұрыштарын нормадан бөлшектермен қолдан металды пластиналардың көмегімен түзейту.

114. Білуге тиіс:

проекциялы-айналы құрылғының құрылымы, геометриясын және үшкірлеу ережесі және бөлшектерді жетілдіру үшін металды пластиналардың кесетін бөліктерін қайрау;

бөлшектердегі оптикалы бұзылуларды қолдан жою тәсілдері;

органикалы және силикатты шыныдан желімденген бөліктердің композициялы құрылымын;

өнімнің номенклатурасын және оларға оптикалы рұқсатнамалар;

металды пластиналарды қайрауға арналған органикалық шынының және пастаның физико-механикалы құрамы.

26. Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы

Параграф 1. Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы, 2-разряд

115. Жұмыс сипаттамасы:

құюдың технолгиялы процесінің жеке операцияларын жүзеге асыру, қосымша;

дайындық және қортынды жұмыстарды орындау (мөлшерлеуіштерді толтыру қалыптарды мөлшерлеуішке немесе калибровкаға жылжыту).

116. Білуге тиіс:

полимерлі қоспамен құю ережесі, жабдықтарды белгілеу, шикізатқа қойылатын талаптар.

Параграф 2. Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы, 3-разряд



117. Жұмыс сипаттамасы:

полимерлі қоспаларды қалыптарға құю;

оргшынының әртүрлі номиналы үшін дайындалған қалыптың сапасын тексеру;

қалыптарды құю учаскесіне қалыптарды рольганг бойынша жіберу.

118. Білуге тиіс:

қалыпты дайындау және қалыптарды полимерлі қоспамен құю ережесі және технологиясы;

шикізатқа қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттын.

Параграф 3. Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы, 4-разряд

119. Жұмыс сипаттамасы:

полимердің белгіленген номиналын қатаң түрде сақтай отырып қалыптарды полимерлі қоспамен құю;

зертхананың талдауы бойынша дайындалған полимерлі қоспаның сапасын тексеру;

қоспаларды қабылдау және қалтқы мөлшерлеуіштерді толтыру;

өндіріс журналында жазба жасау;

оргшының әртүрлі номиналы үшін полимерлі қоспаның мөлшерін кесте бойынша есептеу;

технологиялық журналға жазу.

120. Білуге тиіс:

полимерлі қоспаны құю ережесі және технологиясы;

қалтқы мөлшерлеуіштердің;

аналитикалы таразылардың;

қалыптардың құрылымы және жұмыс мақсаты;

дайын өнімге мемлекетті стандарттар және техникалы талаптар.

Параграф 4. Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы, 5-разряд

121. Жұмыс сипаттамасы:

полимерлі қоспаны құю және қалыптарды калибрлеу жұмыстарын бақылау және үйлестіру;

құю технологиялы процесін бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіштері бойынша реттеу;

қалыптарды олардағы ауаның түсуін толықтай жойғанша герметизациялау;

полимерлі қоспаны құю және қалыптарды калибрлеу учаскесінің барлық жабдықтарының жұмысын және жағдайын қадағалау;

қалтқы мөлшерлеуіштердің және рольгангты конвейрдың ұсақ жөндеу жұмыстары;

құйылған және калибрланған формаларды номинал және партия бойынша мөлшерін есептеу.

122. Білуге тиіс:

қалыпты құю технологиялы процесі;  
полимерлі қоспаны құю процессін реттеу тәсілі және ережесі;  
негізгі және қосалқы жабдықтың;  
бақылау-өлшеу құралдарының құрылымы;  
дайын өнімге мемлекетті стандарттар және техникалы талаптар.

27. Пенополиуретан блоктарын әзірлеуші

Параграф 1. Пенополиуретан блоктарын әзірлеуші, 4-разряд

123. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі неғұрлым жоғарғы аппаратшының басқаруымен көпірту тәсілі арқылы пенополиуретанды дайындау;

машинаны дайындау-механизм жұмысының дұрыстығын тексеру (сорғыны, қоспаны беруді, араластырғышты, каретканы, тасымалдаушыны және тағы басқа), мөлшерленетін қоспаны дайындау (қыздырту, араластыру);

артқы еніне щектарды және біркелкі көпіртуге арналған бағыттағандарды орнату;

каретка мен тасымалдағышты берілген жылдамдық пен ылди бұрышына күйіне келтіру;

тасымалдағышқа қағаз салу;

тасымалдағышқа қағаздың біркелкі жіберілуін бақылау мен байқау;

сынамалар алу;

өнімнің құрылысын талдау деректері бойынша және көбіктің көтерілуінің дұрыстығы бойынша анықтау;

қайық жұмысын байқау, араластыратын бастиектің камерасын; араластырғышты, сорғыны, байланысты жуу мен жинау;

технологиялық журналда жазу жүргізу.

124. Білуге тиіс:

пенополиуретан блоктарын дайындаудың технологиялық режимін және процестің мәнісін;

құрал-жабдықтың және бақылау - өлшеу құралдарының құрылысын, белгіленуін;

блоктарды дайындау үшін бастапқы шикізатқа техникалық шарттарды;

алаңдар бойынша технологиялық процесті бақылау тәсілдері;

тасымалдағыш пен каретканың жұмысын бақылау ережелерін;

сынамаларды алу және өнімнің құрылымын анықтау тәсілдерін;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарды.

Параграф 2. Пенополиуретан блоктарын әзірлеуші, 5-разряд

125. Жұмыс сипаттамасы:

көпірту тәсілі бойынша пенополиуретанды дайындау;

машинаны жұмысқа дайындау;

бастапқы өнім маркасына арналған рецептура есебі;

берілген жылдамдық пен ылди бұрышына каретка мен тасымалдағышты қалыпына келтіру;

сорғының қоспаны беру өнімділігін есептеу;

қоспа беру сорғысының тозуын;

басқару қалқанынан машина механизмдерін жұмысқа бағыттау ( гидравликаны, араластырғышты, қоспа беру сорғысы, тасымалдағышты);

технологиялық процесті жүргізу - реакциялық алаңдармен машинаның жұмыс тәртібін бақылау (күю, көбіктендірудің басталуы, қоспаның қатаюы), тасымалдағышқа қағаздың біркелкі жіберілуін байқау мен бақылау, байқауларды таңдау;

өнімнің құрылысын талдау деректері бойынша және көбіктің көтерілуінің дұрыстығы бойынша анықтау, қоспаның қызуын, каретка мен тасымалдағышқа жылдамдық пен еңіс бұрышын бақылау;

технологиялық журналда жазу жүргізу.

126. Білуге тиіс:

пенополиуретан блоктарын дайындаудың технологиялық режимін және процестің мәнісін;

құрал-жабдықтың және бақылау-өлшеу құралдарының құрылысын;

белгіленуін, қоспа беру сорғысы өнімділігін есептеу тәсілін, блок сынамаларын сұрыптау әдістемесін;

машина механизмдерін баптау әдістерін;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттар.

28. Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеушісі

Параграф 1. Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеушісі, 1-разряд

127. Жұмыс сипаттамасы:

алдын ала қыздырусыз қарапайым бейімделулермен қолдан пластмассадан жасалған қарапайым бұйымдарды майыстыру;

бұйымдарды жұмыс орнына алып келу;

бұйымдарды бейімделулерге салып беру;

бұйымдарды шешіп алу; ыдысқа салу;

бекітілген орынға апарып салу.

128. Білуге тиіс:

алдын ала қыздырусыз пластмассадан жасалған бұйымдарды майыстыру тәсілі мен негізгі құралдар;

бейімделулер мен құрал-саймандармен жұмыс істеу ережелерін.

Параграф 2. Пластмассадаң құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеуші, 2-разряд

129. Жұмыс сипаттамасы:

шаблон бойынша пластмассадаң жасалған бұйымдар мен құбыр тораптарын дәнекерлеуге, жабыстыруға, майыстыруға және басқа байланыстыруларға дайындау;

жеткізу партиялары бойынша, сыртқы беттері бүлінуісіз, үлгілі байланыстыру бөлшектері мен құбырларын таңдау;

тегістейтін қабықшамен дәнекерленетін шеттері мен пластмассалық құбырлардың мен үлгілі байланыстыру бөлшектерін өңдеу;

дәнекерлеу құралын тазарту;

пластмассадаң жасалған бұйымдарды термошкафтарда, ыстық суымен астауда қыздырту және тағы басқа бір кеңістікте немесе машинада бір немесе бірнеше бурмалауы бар бейімделулер көмегімен шаблон бойынша майыстыруда;

қарапайым үлгі бойынша белгілеу;

майыстырудан кейінгі түйістірілінетін бөлшектерді қалыптастыру.

130. Білуге тиіс:

пластмассадаң жасалған бұйымдар мен құбыр тораптарын дайындаудың технологиялық процесін;

қолданылатын үлгілі байланыстыратын бөлшектер мен арматураның түрлерін ;

бұйымдар мен пластмассадаң жасалған құбырлардың торабын өңдеу мен байланыстыру әдістерін;

пластмассалы құбырлардың кемшіліктері мен олардың сапасына жасалатын ықпалы;

пластмассадаң жасалған құбыр тораптарын дайындағанда қолданылатын нығыздату және қосымша материалдардың қасиеттерін.

Параграф 3. Пластмассадаң құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеуші, 3-разряд

131. Жұмыс сипаттамасы:

слесарлық аспап көмегімен бұйымдар мен пластмассадаң қолдан жасалған құбыр тораптарын дайындау барысындағы қарапайым жұмыстарын атқару;

резиналы нығыздаушы шығыршықтармен байланыстыру үшін құбырларды кесу және жүздерін шешу;

пластмассалы құбырларда тесік бұрғылау;

құбырларды дәнекерлеу астына қаспақ тік қою. Құбырларды дәнекерлеу астына қонышқа шеттерін ұштау;

50 мм сыртқы диаметріне дейін пластмасса құбырларын майыстыру.

132. Білуге тиіс:

бұйымдар мен пластмассада жасалған құбыр тораптарын дайындау технологиялық процесін;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтардың құрылысын және пайдалану ережесін;

пластмассаның негізгі қасиеттерін, пластмасса құбырлары мен үлгілі байланыстыру бөлшектерін механикалық және термиялық өңдеу тәсілдері мен ерекшеліктері;

құрал-жабдықтар мен бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану шарттарын және белгіленуін.

Параграф 4. Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеуші, 4-разряд

133. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы құрал-жабдықтар мен станоктардың көмегімен үлгілер мен сызбалар бойынша бұйымдар мен пластмасса құбырлары тораптарын дайындау барысында орташа күрделі жұмыстарын атқару;

пластмасса құбырларының барлық үлгілі өлшемдерін, ернеулеуін, кертпек немесе қоныш жасақтауын кескіндеу;

пластмасса құбырларының ұштарын калибрлау;

әр түрлі құбыр майыстыру құрал-жабдықтарында әр түрлі бейімдеулер арқасында алдын ала қыздырылған пластмасса бұйымдарының әр түрлі кеңістіктерінде күрделі үлгілер бойынша дүркін-дүркін күрделі майыстырулар;

майысқақ бастиектердің барлық диаметрлі және дорндарын орнату;

жоғары жиілікті қыздыратын аппаратын қыздыру үшін қолдану;

белгілеу, майыстыру құрал-жабдықтарын қалпына келтіру;

күрделі үлгілерді дайындау;

желімді, пісірім, бұрандау, қоныштау, муфталық және басқа байланыстарды сыртқы диаметрі 110 мм қысымды құбырлары мен сыртқы диаметрі 315 мм қысымды құбырлар үшін пластмасса құбырларын өндіру;

жеке құбырлар мен пластмасса құбырлары бұйымдарының гидравликалық сынау өндірісі.

134. Білуге тиіс:

бұйымдар мен пластмассада жасалған құбыр тораптарын дайындау технологиялық процесі;

пластмасса құбырларын механикалық және термиялық өңдеуге арналған станок және бейімдеулер қондырғысы;

техникалық бұйымдарға қойылатын талаптар, құбырлардың сызықтық ұзындатылу мен өзгеру коэффициенті;

құбырлардың гидравликалық сынауы мен пластмасса құбырларының бөлшектерін өндіру тәсілдері мен ережелерін;

пластмасса маркаларының негізгі қасиеттерін, дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 5. Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеуші, 5-разряд

135. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктар арқасында пластмасса құбырларының әзірлеу және жинақтау күрделі жұмыстарын атқару;

кертпек немесе қоныш жасақтауы, ұштарын калиблеу;

сыртқы диаметрі 110 мм астам құбырды майыстыру;

желімді, дәнекерлеу, бұранда, муфталық және басқа сыртқы диаметрі 315 мм дейін пластмасса құбырларын байланыстыру және сыртқы диаметрі 630 мм дейін арынсыз құбырларын өндіру;

сыртқы диаметрі 315 мм дейін пластмасса құбырларында әр түрлі компенсаторлар түрлерін орнату;

құбырлар торабын гидравликалық сынағын жүргізу.

136. Білуге тиіс:

құбырлар материалдары қасиеттеріне байланысты құбырлар торабын пластмассадан дайындау және оларды сынау ерекшеліктерін, конструкциясын және кинематиялық жобаларына қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтарын.

Параграф 6. Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеуші, 6-разряд

137. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдар мен пластмасса құбырлар торабын дайындау барысында эксперименталдық және тәжірибелік жұмыстарын атқару;

сыртқы диаметрі 315мм астам пластмасса арын құбырлары мен сыртқы диаметрі 630 мм астам арынсыз пластмасса құбырларына арналған үлгілер мен сызбалар және макеттер бойынша үлкейтілген тораптар мен блоктарды дайындаудағы құбырларды термиялық өңдеу және дәнекерлеу;

құбырлардың қабырғаларының жуандығы мен диаметрімен байланысты дәнекерлеу тәртіптерінің тиімді есептеуі;

пластмасса құбырлар торабының байланыстарының сапасын көзбен анықтау, табылған жинақтау ақауларының жою;

пластмасса құбырлары торабында барлық компенсаторлар мен арматура үлгі өлшемдерін орнату.

138. Білуге тиіс:

бұйымдар мен пластмасса құбырлар торабын дайындау технологиясын;

пластмасса құбырлары мен арматураның физика-химиялық және технологиялық қасиеттерін;

пластмасса трубаларын термиялық өңдеу әдістерін;  
труба бөлшектерін жинақтау ерекшеліктерін;  
ақаулықтарды жою;  
сапа бақылау әдістерін.

29. Көбіктенетін материалдан бұйымдар жасаушы

Параграф 1. Көбіктенетін материалдан бұйымдар жасаушы, 2-разряд

139. Жұмыс сипаттамасы:

полистеролдан және басқада көбіктенетін материалдан пресс-формада өнімдерді дайындау;

көбіктенетін материалдарды дайындау (түйіршектерді илеу, оларды бояу, алдын-ала көпірту, кептіру, мөлшерлеп бөлу);

пресс-форманы көпіруге дайындау, пресс-форманы ысыту;

алдын ала бумен көбіктендірілген гранулалар мен пресс-формаларын салу және бұйымдарды дайындау;

үзіндінің температурасы мен уақытын байқау мен бақылау;

пресс-формаларын жіктеу;

дайын бұйымдарды пресс-формадан шешу.

140. Білуге тиіс:

көбіктендіру тәртібін бақылау әдістері;

дайын бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар;

материалдарды пресс-формаға салу әдістері мен дайын бұйымдарды шешіп алу;

көбіктендірілген материалдардың химиялық құрамы мен физикалық-химиялық қасиеттерін;

дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптар.

141. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

1) жылу оқшаулағыш блоктар;

2) жүзу тақтайлары;

3) жүзу қабілеті көлемі;

4) қалқалар;

5) құтқару белдемелері.

Параграф 2. Көбіктенетін материалдан бұйымдар жасаушы, 3-разряд

142. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты формалаушы машинадағы пресс-формаларда ыстық формалау әдісімен көбіктенетін материалдан өнімдерді жасау процесін жүргізу;

ыстық пресстеу әдісі арқылы блокты пенопластиролдан декоративті дайындама бетін формалау технологиялық процесін жүргізу;

декорды дайындама үстіне декорациялаушы қыздырылған плита көмегімен түсіру;

сапа бақылауы, сұрыптама, дайын өнімді орау;  
декорге сәйкес орамаларды маркирлеу.

143. Білуге тиіс:

көбіктенетін материалдан өнім даярлау технологиясын;  
декорды дайындама үстіне жағу технологиясын;  
формалаушы машина құрылғылары мен жұмыс принциптерін;  
дайын өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;  
дайын өнімдерді орау мен сұрыптау ережелерін.

144. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

- 1) Пенополистиролдан жасалатын декоративті бұйымдар;
- 2) Пенополистиролдан жасалатын декоративті плиталар.

30. Органикалық шыныдан бұйымдар жасаушы

Параграф 1. Органикалық шыныдан бұйымдар жасаушы, 4-разряд

145. Жұмыс сипаттамасы:

пресс-формада ауаны қысу әдісі арқылы органикалық шыныдан орта күрделіліктегі және күрделі конфигурациялы бұйымдарды әзірлеу;

электрпеште органикалық шыныдан дайындамаларды қыздыру;

абразивті құрал-сайманды қолдану арқылы кесінділерді тазарту, пресстеу;

бұйым үсті механикалық ақаулықтарды жою;

органикалық шыныдан бұйымдарды станокта немесе қолмен істеу арқылы жылтырату.

146. Білуге тиіс:

престің, электрпешінің, станок пен басқа да жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс принциптерін;

компрессорлы қондырғының тағайындылығын, органикалық шынының физикалық-химиялық қасиеттерін.

Қарапайым конфигурациялы органикалық шыныдан жасалған бұйымдарды пресстеу мен жылтыратуда немесе тек жылтырату жұмысын жасауда - 3-разряд.

31. Фторпластан бұйымдар әзірлеуші

Параграф 1. Фторпластан бұйымдар әзірлеуші, 3-разряд

147. Жұмыс сипаттамасы:

термошкафтардағы экстрагирлеу майлауынан кейін фторпласт таспасын кептіру;



термоөңдеуден кейін фторпласт бұйымдарын тазалау, айналасы мен жанын жиектеу;

асбест материалын пішу, фторпласт суспензиясын сіңдіру.

148. Білуге тиіс:

жабдық жұмыс принципін;

фторпласт таспасының;

фторпласт бұйымдарының негізгі қасиеттерін.

Параграф 2. Фторпласттан бұйымдар әзірлеуші, 4-разряд

149. Жұмыс сипаттамасы:

фторпласт таспасын орау және гидростатикалық престеу әдісі арқылы фторпласттан қарапайым конфигурациялы бұйымдарды әзірлеу;

гидравликалық престерде престеу арқылы бұйымдарды әзірлеу;

экстарзионды машиналарда кескінделген термо-өңделмеген бұйымдарды әзірлеу, бұйымдарды майлау;

шауып түсіру престерінде фторпласттан бұйымдарды кесу;

өңдеуге фторпластарды дайындау;

бұйымға сай партия бойынша ұнтақ таңдап жинақтау, арнайы бұйым түрлеріне қоспа әзірлеу (күдіргі, труба, түтік, тағы басқа);

арнайы агрегатта фторпласт таспасын кептіру;

түрлі өңдеудегі фторпласттарды, оның қалдықтарын, композицияларын пластмасты роторлы ұсақтағыштарды ұсату;

жабдық ақаулықтарын жою;

қалдықтарды қайта өңдеуге дайындау.

150. Білуге тиіс:

прес, агрегат, экструзионды машиналардың жұмыс принципін;

бақылау-өлшеу аспаптарының тағайындылығын;

фторпласттарды басу арқылы өңдеудің ерекшеліктерін;

органикалық химия негіздерін.

Параграф 3. Фторпласттан бұйымдар әзірлеуші, 5-разряд

151. Жұмыс сипаттамасы:

құю машиналарында фторпластан, плунжерлі экструзия әдісі арқылы гидравликалық пресстердің көпорынды пресс-формалардағы фторпластты композициялардан қарапайым бұйымдарды әзірлеу;

фторпласт таспасын орау және гидростатикалық пресстеу әдісі арқылы фторпласттан күрделі бұйымдарды ыстық және суық қалыптау негізінде әзірлеу;

жаншып үгіткіштерде фторпласт пластиналарын жаншып қақтау;

қалдықтарды роторлы ұсақтағыштарда және жіңішке ұнтақтау диірмендерінде қайта өңдеу;

қоспалауыш қондырғыларында фторпласт пленкасы үшін фторпласт композициялары мен қоспаларын даярлау;  
экструзионды машинада қоспалардан күйдіргі дайындау;  
қосбілікшелі илемді станокта күйдіргіден фторпласт таспасын дайындау;  
фторпласт таспасынан вазелин майының экстрагирленуі, перхлорэтиленнің қалпына келуі;  
таспаны қайта орау машинасында қайта орау;  
қарапайым бұйымдарды блокка пресс-формаларда және пакеттерде дайындау ;

стационарлы пресс-формаларды орнату және қондыру;  
диаметрі 400 мм дейінгі түрлі бұйымдар мен бөлшектерді жиектеу.

152. Білуге тиіс:

жабдық құрылғылары мен реттеу ережелерін;  
бақылау-өлшеу аспаптарының тағайындылығын;  
фторпласт қасиеттері мен оларды өңдеу ерекшеліктерін;  
шикізатқа қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын;  
органикалық химия негіздерін.

Параграф 4. Фторпласттан бұйымдар әзірлеуші, 6-разряд

153. Жұмыс сипаттамасы:

үрлеуіш агрегатта, микропроцессормен жабдықталған құю машиналарында фторпласт бұйымдарын әзірлеу;  
плунжерлі экструзия әдісі арқылы жоғары дәлдікті бұйымдарды әзірлеу;  
гидростатикалық пресстеу арқылы металикалық арматурасы бар көпқабатты бұйымдарды әзірлеу;

кесу машиналарында фторпласт таспасын кесу; істеліп аяқталған перхлорэтиленді айдау;

ыстық қалыптау үшін қалыпты орнату мен жөндеу;

кең, ауқымды бұйымдар (диаметрі 400 мм аса) мен күрделі конфигурациялы бұйымдарды жиектеу;

суыту жүйесімен жабдықталған қоспалауышта фторпласт композицияларын әзірлеу;

активация қондырғысында фторпласт композициясының таспасын разряд арқылы өңдеу;

жіңішке ұсақтау қондырғысында фторпласттан ұнтақ даярлау;

компьютерді қолдана пештерде термоөңдеу режимін жүргізу.

154. Білуге тиіс:

жабдық құрылғысы мен кинематикалық сызбасын;

фторпластты қайтаөңдеу әдістерін;

пластмасс бөлшектерді өңдеу параметрлері жөнінде негізгі мәліметтерді;

сызбаларды оқу ережелерін, бейорганикалық химия негіздерін, шикізатқа қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 5. Фторпласттан бұйымдар әзірлеуші, 7-разряд

155. Жұмыс сипаттамасы:

жұмысқа тиімді жағдай туғызу мақсатында, фторпластан бұйым дайындау процесін реттеу мен жабдықтарды жөндеу;

көзбен шолу арқылы өнім даярлығын анықтау;

фторпласт бұйымдарын даярлау технологиялық процесін одан әрі жетілдіру;

бұйымдардың жаңа түрлерін жасау технологиялық процесс ерекшеліктерін технологиялық журналға белгілеп отыру және зерттеу;

шикізат шығыны мен дайын өнім шығарылымын есепке алу;

тәжірибелі өндіріс қондырғысының монтажы мен демонтажына қатысу.

156. Білуге тиіс:

жабдықтардың конструктивті ерекшеліктерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматиканың жұмыс принциптерін;

массаларды өндеудің технологиялық ерекшеліктерін;

қажетті көлемде органикалық химияны.

32. Орау әдісімен бұйымдарды әзірлеуші

Параграф 1. Орау әдісімен бұйымдарды әзірлеуші, 2-разряд

157. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі сіндірілген материалдардан құбырлар мен турбоайналдыру машинасында цилиндрларын дайындау процесін жүргізу дайындық жұмыстарын атқару;

машинаны дайындау және жұмысқа арналған қосымша бейімдеулер;

айландыру процесін жүргізу;

машинаны бумен немесе білікше электр энергиясымен жылыту;

айналдырылатын материалдың тартылуын бақылау;

айналып тұрған білікшенің айналыс санын бақылау.

158. Білуге тиіс:

орау әдісінің негізгі кезеңдерін, орау машинасының құрылғылары мен жұмыс принциптерін, бам бен цилиндрлерді даярлауға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Орау әдісімен бұйымдарды әзірлеуші, 3-разряд

159. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі сіндірілген материалдардан турбоорауыш машинада орауыш әдісімен қышқыл берік және электрлік оқшаланған құбырларын дайындау;

машина мен қосымша бейімдеулерді жөнге келтіру;

орауыш процесін байқау.

160. Білуге тиіс:

турбоорауыш машинасының құрылымы және бақылау-өлшеу құралдарын;

технологиялық процесстер негіздерін;  
негізгі және көмекші материалдардың физикалық-химиялық қасиеттерін;  
қызмет көрсетілетін механизмдерінің жөнге келтіру ережелері.

Параграф 3. Орау әдісімен бұйымдарды әзірлеуші, 4-разряд

161. Жұмыс сипаттамасы:

турбоорауыш машинасында әр түрлі сіндірілген материалдардан цилиндрлар дайындау, әр түрлі диаметрлі, әр түрлі артикулды сіндірілген матадан үлгілі станокта мәтін құюшы төлкеге орау;

орау процессін байқау және температурасын, жылдамдыған, тартылымын, әдібін бақылау;

гидравликалық пресстарда оралған дайындамаларды престеу;

құралдар бойынша престеу процессін жүргізу;

кабестаннан бұйымдарды шешу;

құрал-жабдықтардың пресс-формасы қосылатын жерде төлке тігісі бойынша стаканды тазарту;

технологиялық журналдарын толтыру.

162. Білуге тиіс:

әр түрлі құрылымын машиналарда бұйымдардың барлық түрлерін орау;

құрал-жабдықтар құрылысын және жұмыс істеу қағидасын;

даярланған бұйымдарға қойылатын талаптары мен белгілеулер;

бастапқы материалдарға қойылатын талаптар.

33. Фторпласт таспасын әзірлеуші

Параграф 1. Фторпласт таспасын әзірлеуші, 2-разряд

163. Жұмыс сипаттамасы:

жанышқышта дөңгелетіп кеңейту экструзиясы тәсілімен фторпласт таспасын дайындау барысында жеке операцияларын атқару;

қоспаны дайындау, ұнтақты елеу;

оны вазелин майымен араластыру;

құрал-жабдықтарды таблеткалау мен экструзияға дайындау;

жанышқыштарға бауын жіберу;

жаю және таспаны алу;

таспаны кеспе машинасына жіберу;

оны бекітілген жолақтарға кесу.

164. Білуге тиіс:

таспаны дайындау барысында операциялардың жүйелігі мен құрал-жабдықтарды жөндеу тәртібі, қоспаны дайындау барысында фторпласт ұнтағы мен вазелин майы компоненттерін есептеу;

құрал-жабдықтардың құрылымы – гидропресстердің;

жанышқыштардың, кеспе машинасының және олардың жұмыс істеу қағидалары;

дайын өнімге қойылған техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Фторпласт таспасын әзірлеуші, 3-разряд

165. Жұмыс сипаттамасы:

жанышқышта дөңгелектеп кеңейту экструзия тәсілімен нығыздатылған материалдан фторпласт таспасын дайындау;

құрал-жабдықтарды таблеткалау мен экструзияға дайындау;

таблеткаларды дайындау;

экструзия мен бауын дайындау технологиялық процесін дайындау - құрал-жабдықтардың жұмыс тәртібін бақылау;

жанышқыштарға бауын жеткізу;

жаю және таспаны алу;

таспаны кеспе машинасына жіберу;

оны бекітілген жолақтарына кесу;

дайын өнім шығару есебі.

166. Білуге тиіс:

фторпласттан таспа дайындаудың технологиялық процесін;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

қоспа даярлаудағы вазелин майы мен фторпласт ұнтақ компоненттерін есептеу әдістемесін;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

34. Көпқабатты панельдерді әзірлеуші

Параграф 1. Көпқабатты панельдерді әзірлеуші, 3-разряд

167. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары әзірлеушінің басшылығымен көпқабатты панельдерді дайындау бөлек операциялау процесін жүргізу;

құбырларды, көбіту агрегатының құбырлы арматурасында қызмет көрсету;

агрегаттың желдеткіш құрылғыларында қызмет көрсету;

алғашқы компоненттерді тиеуге дайындау;

агрегаттың жүйесін ацетонмен жуу;

үлгілерді алу үшін тароны дайындау;

блоктарды жасақтау үшін ажыратқыш қабаттарды жағу;

қолдан құю жұмыстарына қатысу.

168. Білуге тиіс:

агрегаттың жұмыс қағидасы;

құбырдың сызбасын, негізгі құбыр тораптарының конструкциясын;

құбыр жүйесін қоспадан тазарту тәсілін;

жасалатын өнімдерге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Көпқабатты панельдерді әзірлеуші, 4-разряд

169. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары әзірлеушінің басшылығымен құятын машинада көпқабатты панельдерді өндіру технологиялы процессін жүргізу;

құятын машинаны, кептіру станцияларын, жылуалмастыратын аппараттарды және қалыптарды жұмысқа дайындау;

қоспа жіберетін насостың, араластырғыштың, қоспа қалпақшаның жұмысының дұрыстығын тексеру;

реакциялы қоспаны дайындау-жылыту және компоненттерді араластыру; араластырғыштың және қоспа жібергіш насосты жұмысқа қосу және тоқтату;

реакциялы қоспаларды формаға құю және оны көпірту;

талдау үшін үлгілерді іріктеу;

құятын машинаны бөлшектеу, жуу, құрау және дайындау.

170. Білуге тиіс:

көпқабатты панельдерді дайындау процессінің негізі;

құятын машинаның құрылымының технологиялы режимі;

бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі;

панельдер дайындау үшін қолданылатын шикізаттың құрамы;

құятын машинаны белгіленген параметрлерге икемдеу ережесі;

қуат беретін насостың өндірістігін есептеу;

үлгілерді таңдау мысалы, құятын машинаны құрау және бөлшектеу ережесі;

пенопластпен жұмыс істеуде қысыммен ыдыстарды;

электржабдықтарды пайдалану ережесі;

пенопластың құрамын анықтау тәсілі.

Параграф 3. Көпқабатты панельдерді әзірлеуші, 5-разряд

171. Жұмыс сипаттамасы:

көпқабатты панельдерді дайындау технологиялы процессін жүргізу;

әртүрлі қалыңдықтағы пенопластың және полиэфирактиваторлы қоспаның рецептурасын есептеу;

қоспа жіберетін насостың өндірістілігін есептеу;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен құятын машинаның жұмыс режимін реттеу;

берілген параметрлерге агрегатты дайындау;

негізгі және қосалқы жабдықта қызмет көрсету;

алғашқы материалдарды техникалы талаптарға және онымен конструкцияның көлемін толтыру сапасын;

ақаулардың алдын-алу және жоюға сәйкестігін тексеру.

172. Білуге тиіс:

көпқабатты панельді әртүрлі тәсілмен өндіру технологиялы процессі;  
жабдықтың және бақылау-өлшеу құрылғыларының сызбасын;  
мөлшерлеп жатқан компоненттердің әдістемесін;  
шикізат пен дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

35. Пластмасса аппаратурасын әзірлеуші

Параграф 1. Пластмасса аппаратурасын әзірлеуші, 3-разряд

173. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым және пластмассадан шағын жауапкершілік жеке бөлшектерін және полимерлік композициялық материалдарды қолдан үлгілер бойынша немесе әр түрлі құрал-жабдықтарда дайындау;

дайындамаларды піше, таңбалау және бөлшектерді пішіндеу;  
бекітілген температура бойынша дайындамаларды қыздыру;  
дәнекерлеу, желімдеу немесе бөлшектер мен тораптарды тойтару;  
бөлшекткрді жинақтау;

жинақталған торапты, аппаратты, бөлшектерді термиялық өңдеу;

бөлшектердің, тораптар мен аппараттардың сыртын әр түрлі құрал-жабдықтармен механикалық өңдеу.

174. Білуге тиіс:

пластмасса аппаратурасы мен полимерлі композициялық материалдарды дайындау технологиялық процессін;

пластмассадан жасалған аппаратураға қойылатын техникалық талаптарды;  
аппаратура дайындауға қолданатын пластмассадан жасалған материалдардың физикалық-химиялық қасиеттері мен арнауы.

175. Жұмыс мысалдары:

1) вентильге арналған пластмасса бөлшектері, қышқыл цилиндрға арналған бөлшектер, бұрттар мен құбырлар - дайындау;

2) люк қақпақтары қақпақтары, шағын габаритті жалпақ қабырғалықтар – қолдан салу;

3) шасси тіреулерінің цилиндрлерін - қолмен орау.

Параграф 2. Пластмасса аппаратурасын әзірлеуші, 4-разряд

176. Жұмыс сипаттамасы:

пластмассалардан және полимерлі композициялық материалдан үлгілер, эскиздер, сызулар бойынша орта күрделі аппараттар мен арматураны дайындау;

пластмасса аппаратурасын дайындау үшін материалдың қажетті көлемін есептеу;

дайындалған аппаратураны герметикалыққа, ұшқынберік және басқа көрсеткіштерге тексеру.

177. Білуге тиіс:

пластмасса аппаратурасы мен полимерлі композициялық материалын дайындау технологиялық процессін пластмассадан жасалған аппаратураға қойылатын техникалық талаптарды, пластмасса материалдарының физикалық - химиялық қасиеттері мен белгіленуін;

материалдың қажетті көлемін есептеу тәсілін;

дайындалған аппаратурасының, рецептердің және желім дайындау әдісінің сынау ережелері мен әдістері, пішінді кеспені жасау ережелері.

178. Жұмыс мысалдары:

1) винипластик банкілер, қаңқасы бар және қаңқасыз қоспаны ванналар, келтек құбырымен коллекторды – дайындау және сынау;

2) бұрама қалағын - орау;

3) бұру, гидравликалық тораптың жапқышы, тостағандар-дайындау;

4) шасси айнала ағу қабырғалығы – қолмен орау;

5) екі есе қисық шасси жармалары – жинақтау-желімдеу.

Параграф 3. Пластмасса аппаратурасын әзілеуші, 5-разряд

179. Жұмыс сипаттамасы:

пластмассалардан және полимерлі композициялық материалдан үлгілер, эскиздер, сызулар бойынша күрделі, ерекше күрделі аппараттар мен арматураны дайындау;

қиын дайындаулары белгілеу, пішу;

қиын бөлшектер мен тораптарлы дәнекерлеу, желімдеп жапсыру;

жиналған торапты, аппаратты термиялық өңдеу;

бөлшектердің, тораптар мен аппараттардың беттерін механикалық өңдеу;

пластмасса аппаратурасын дайындау үшін материалдың қажетті көлемін есептеу;

дайындалған аппаратураны герметикалыққа, ұшқынберік және басқа көрсеткіштерге тексеру.

180. Білуге тиіс:

пластмассалық аппаратураны және полимерлі композициялық материалдарды дайындаудың технологиялық процесін;

пластмассалардан аппаратураға қойылатын техникалық талаптарды;

материалдың қажетті көлемін есептеу тәсілін;

дайындалған аппаратураны дайындау ережесі мен тәсілдерін.

181. Жұмыс мысалдары:

1) винипластан ауаағарлар, фаолиттен барботажды қолшатырлар, фаолитты бейтараптандырғыштар, қақпандар, реакторлар - дайындау және сынау;

2) фаолиттен адсорбциялық бағаналар, тұғырықтар - дайындау;

3) радиолокациялық станциялардың айнала аққыштары- есептеу;



4) қос қисықты, ірі габаритті жүк машиналардың жармасы - құрастыру - жабыстыру.

36. Сығымдау материалдарын әзірлеуші

Параграф 1. Сығымдау материалдарын әзірлеуші, 4-разряд

182. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары әзірлеушінің басқаруымен үздіксіз әрекет ететін аппараттарда жекелеген операцияларды немесе кезеңдік әрекеттегі машиналарда сығымдау материалдарын әзірлеудің технологиялық процесін жүргізу;

құрал-жабдықтарды жұмысқа дайындау;

шнек-машинаның механизмдерін бос жүріспен байқау;

компоненттерді тиеу;

алынатын сығымдалатын материалдың маркасына байланысты шнектеу режимдерін байқау;

шнектеу технологиялық режимін бақылау және реттеу;

диірмендерде дайын өнімді ұсату, дайын пресс- материалды себу әдісімен жіктеу және түйіршіктеу;

құрал-жабдықтардың жұмысын және күйін қадағалау;

талдауға сынамалар алу;

шнектеудің сапасын сөзбен анықтау;

құрал-жабдықтарды жұмыс режиміне шығару;

коммуникациялар жүйесін жұмысқа дайындау;

құрал-жабдықтар мен коммуникацияларды ұсақ жөндеу;

өндірістік журналда жазу жүргізу.

183. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін учаскенің технологиялық сызбасын;

процестің технологиялық режимі мен реттеу ережесін;

негізгі және көмекші құрал-жабдықтардың, бақылау-өлшеу құралдарының құрылысын;

жұмыс істеу қағидасы мен пайдалану ережесін;

арматура мен коммуникациялар сызбасын;

процесті фазамен бақылауды жүргізу әдістемесін;

талдауға сынамалар алу ережесін;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Сығымдау материалдарын әзірлеуші, 5-разряд

184. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары әзірлеушінің басқаруымен үздіксіз әрекеттегі аппараттарда сығымдау материалдау дайындау технологиялық процесін жүргізу немесе кезеңдік әрекеттегі машиналарда процесті жүргізу және басқару;

төгілетін компоненттерімен фенолформальдегидті байланыстырушылардың балқымаларын араластыру, гомогендеу және алдын ала қатайту;  
фенопласттар өндірісінің газды қалдықтарын каталитикалық зиянсыздандыру ;

дайын прес - материалды себу әдісімен жіктеу және түйіршіктеу;  
процесс параметрлерін бақылау және реттеу;

қажет болса, құрал - жабдықтарды тоқтату, оны қалыпты технологиялық тәртіпке дейін жеткізумен тоқтатқаннан кейін жұмысқа қосу;

бақылау-өлшеу құралдарына және автоматика құралдарына қызмет көрсету, технологиялық режим нормаларынан себептердің алдын алдын алу және ескерту;

каталитикалық залалсыздандыру қондырғысын жұмысқа дайындау, катализаторды тиеу, катализаторды адсорбциялау және регенерациялау процесін жүргізу;

бақылау-өлшеу құралдарының, автоматика құралдарының көмегімен және химиялық талдаулардың нәтижелері бойынша компоненттердің арақатынасын, газды берулерді және іріктеулерді, скрубберлерде және реактор-адсорберлерде температураны және деңгейлерді реттеу;

скрубберлерге, реакторларға-араластырғыштарға, реактор-адсорберлерге, электрқыздырғыштарға, сорғыларға, турбогазағарларға және басқа құрал-жабдықтарға қызмет көрсету.

185. Білуге тиіс:

өндірістің технологиялық сызбасын;

қызмет көрсетілетін процестің мәнісін, негізгі және көмекші құрал-жабдықтардың;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылысын және жұмыс істеу қағидасын;

алынатын сығымдалатын материалдың маркасына байланысты шнектеу режимдерін;

технологиялық режимді;

процесті фаза бойынша бақылау әдістемесін;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 3. Сығымдау материалдарын әзірлеуші, 6-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз әрекеттегі аппараттарда сығымдау материалдау дайындау технологиялық процесін жүргізу;

тармақтарды, автоматика жүйелерін, коммуникациялар жүйелерін жұмысқа дайындау;

технологиялық процесті қашықтан басқару пультынан реттеу;

технологиялық режим нормаларынан ауытқушылықтарды анықтау және жою, құрал-жабдықтар мен коммуникациялардың жұмысындағы ақаулықтарды жою; қажетті шикізаттың мөлшері мен дайын өнімнің шығымын есептеу; құрал-жабдықтар мен коммуникацияларды ұсақ жөндеу; технологиялық журналда жазу жүргізу.

187. Білуге тиіс:

пресс-материалдарды өндірудің технологиялық процесін, негізгі шикізатты қабылдау және мөлшерлеу ережесін;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылысын және жұмыс істеу қағидасын; арматуралар мен коммуникациялар сызбасын, процесті фаза бойынша бақылау әдістемесін;

шикізат пен дайын өнімді есептеу әдістерін, шикізат пен дайын өнімге мемлекеттік стандарттарды.

37. Органикалық шыныдан түтіктер дайындаушы

Параграф 1. Органикалық шыныдан түтіктер дайындаушы, 3-разряд

188. Жұмыс сипаттамасы:

созу тәсілімен органикалық шыныдан түтіктер дайындау;

органикалық шыныны циркульдi плитаға апару, органикалық шынының қағаздарын таңбалау және органикалық шыныны әзірлемеге кесу;

әзірлеменің тиейтін жиектерін ленталы арада үгіту және аралаудың іздерін жетілдіру;

әзірлемені жылыту, оны конусқа нығайту, конусты және әзірлемені лебедканың көмегімен қалыптастыратын түтікті созу;

дәнекерлейтін роликті орнату және әзірлемені созуды және тігістерді полимерлеу процесін бақылау;

салқындататын құбырларға судың түсуін реттеу;

құбырды шығару, оны конустан арылту, белгіленген өлшемдер бойынша ленталы плитада аралау және дайын құбырларды жәшіктерге салу.

189. Білуге тиіс:

құбырды және органикалық шыныны дайындаудың технологиялы процесі; ленталы және циркулды плиталардың және лебедканың құрылымы;

тігісті полимерлеу және әзірлемені жылыту процесінің режимін реттеу ережесі;

бақылау-өлшеу құрылғыларының жұмыс мақсаты;

органикалық шынының физико-механикалы құрылымы;

жоғары жиілікті токпен жұмыс істеу ережесі.

38. Фторпласттан құбырлар әзірлеуші

Параграф 1. Фторпласттан құбырлар әзірлеуші, 4-разряд

190. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары әзірлеушінің басқаруымен АТФ-100 моделінің жартылай автоматтандырылған агрегатында қалыптау әдісімен әр түрлі диаметрлі фторпласттан құбырлар дайындау; сығымдау материалдарын дайындау;

матрицаларды, оправаларды, дорна және басқа жабдықтарды, диірмендерді, тиейтін шұңқырларды және басқаларын дайындау;

диірменге прес - материалдарды тиеу (гидросорғыны қосу және тарту жылдамдығын реттеу);

престі жұмысқа дайындау;

шахталық пешті тиеуге дайындау - қосу, желдету;

престе құбырларды сығымдау процесін жүргізу-престелген құбырдың тарту жылдамдығы мен температурасын реттеу;

шахталық пешке престелген құбырларды тиеу және құбырларды термоөңдеу процесін жүргізу-пешті тиелген құбырлармен берілген температураға дейін қыздыру, пештегі жылу алмасуды реттеу, пешті суытуға ауыстыру;

кран-арқалықпен құбырларды пештен суыту камерасына ауыстыру;

суытылған құбырды жөнетуден алу;

құбырдың ұштарын домаладу және арнай жабдықта шөрке төсеу;

құбырларды герметикалыққа гидравликалық сынаулар;

дайын ыдыстарды өлшеу, маркалау және ыдысқа орау;

дайындалған құбыр партияларына техникалық құжаттаманы ресімдеу.

191. Білуге тиіс:

фторпласттан құбырлар дайындаудың технологиялық процесін;

негізгі материалдар мен дайын өнімдерге техникалық талаптарды;

агрегаттың барлық буындарының құрылысын және жұмыс істеу қағидасын;

бақылау-өлшеу құралдары көрсеткіштері бойынша агрегатты басқару ережесін;

көтеру-тасу құрал-жабдығымен жұмыс істеу ережесін;

бастапқы материалдарға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Фторпласттан құбырлар әзірлеуші, 5-разряд

192. Жұмыс сипаттамасы:

АТФ-100 моделінің агрегатында төмен біліктілікті фторпласттан құбырларды әзірлеу жұмыстарына басшылық ету және үйлестіру;

материалдар мен қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтарды жұмысқа дайындау ;

шахталық пешке престелген құбырларды тиеу және құбырларды термоөңдеу процесін жүргізу - пешті тиелген құбырлармен берілген температураға дейін қыздыру, пештегі жылу алмасуды реттеу, пешті суытуға ауыстыру;

кран-арқалықпен құбырларды пештен суыту камерасына ауыстыру;

суытылған құбырды жөнетуден алу;

құбырдың ұштарын домаладу және арнай жабдықта шөрке төсеу;  
құбырларды герметикалыққа гидравликалық сынаулар;  
дайын ыдыстарды өлшеу, маркалау және ыдысқа орау;  
дайындалған құбыр партияларына техникалық құжаттаманы ресімдеу.

193. Білуге тиіс:

фторпласттан құбырлар дайындаудың технологиялық процесін;  
негізгі материалдар мен дайын өнімдерге техникалық талаптарды;  
агрегаттың барлық буындарының құрылысын және жұмыс істеу қағидасын;  
бақылау-өлшеу құралдары көрсеткіштері бойынша агрегатты басқару ережесін;  
көтеру-тасу құрал-жабдығымен жұмыс істеу ережесін; дайын өнімдердің  
сапасын анықтау тәсілдерін;  
бастапқы материалдарға қойылатын талаптарды.

39. Қалыптарды әзірлеуші

Параграф 1. Қалыптарды әзірлеуші, 2-разряд

194. Жұмысқа сипаттама:

қағазды силикатты шыныдан қағазынан қалыптарды дайындау;  
силикатты шынылардың қағазы және дюральді спиртпен сүрту; жарыққа  
тексеру;  
желімді қағазды кесу және стеаринирлау, силикатты шынының қағазды және  
дюральдің арасына төсемшелер төсеу;  
қалыптарды струбциндармен қысу және шыныны қағазбен желімдеу;  
желімденген қалыптады кептіретін камераларда кептіру;  
жартылай автоматты канттаушылардың, кептіру шкафтарын, рольгангтарды  
кептіру.

195. Білуге тиіс:

силикатты шыныдан және қосалқы материалдардан қалып дайындаудың  
технологиялы процесінің негізі;  
қолданылып жатқан қағаздарды және резеңке түтіктердің калибры,  
қалыптарды белгілеу және оларға техникалы талапта;  
кептіру режимі және қалыптарды сақтау.

Параграф 2. Қалыптарды әзіреуші, 3-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды силикатты шыныдан қалыптар дайындау;  
дайындалған қалыптарды санау және оларды құрау;  
қалыптардың мөлшерін санау және құйылатын сиропты;  
қалыптарды дайындауға бекітілген жабдықта қызмет көрсету.

197. Білуге тиіс:

силикатты шынының физико-химиялы құрамы;

қалыптардың мөлшерін санау және құятын сироптың мөлшерін есептеу тәсілі

;

қалыптарды белгілеу және оларға қойылатын техникалық талаптар;  
көлік құралдарының белгілену мақсаты.

Параграф 3. Қалыптарды әзіреуші, 4-разряд

198. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды силикатты қалыптан қалыптар жасау процесін жүргізу;

жуатын машинадан түсетін силикатты қағазды өңдеу;

станокта төсейтін түтікті шор, әртүрлі жуандықтағы, қаттылығына және басқада сапа көрсеткіші бойынша біруақытта ақаулаққа тексеріп орау;

стеаринды желімдейтін қағазды кесу;

сүйек желімді-глицеринді желімді дайындау;

әртүрлі жуандықтағы, эллипсносылығына, қаттылығына бойынша ақаулап резеңке төсейтін түтікті іріктеу;

резеңке түтікті сүйек желіммен қаптау, резеңке төсемдерді түйістіру;

резеңке төсемдерді целлофан және стеаринирлі желімді қағазбен қапталған резеңке төсемдерді дайындау;

силикатты шынының үстін ілікпеге, сызатқа, кірге және бұзылушылыққа тексеру;

төсемдерді әзірлеу және төсеу;

төсейтін материалды қадағалау;

жабдықтарға қызмет көрсету.

199. Білуге тиіс:

қалыптары қағазды силикатты шыныдан дайындау технологиялы процесін дайындау;

фермдердің құрылымы және оларға техникалы талаптар;

кептіру режимі және қалыптарды сақтау;

силикатты шынының физикалық-химиялық қасиеттерін.

Параграф 4. Қалыптарды әзірлеуші, 5-разряд

200. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды силикатты шыныдан қалыптарды дайындау процесін жүргізумен қоса біліктілігі төмен қалыптарды дайындаушылардың жұмысын басқару;

эквидитанттылықты және шыныматирицаларды бақылау жабдығымен тексеру, ығысқан бұрышты тексеру және профильденген шыныматицалардағы "қиял ойындарын" тексеру;

өлшеуіштерге монометрлерді қабылдау, қоспаларды толтыру;

ілімектерді, инициаторларды монометрдің сапасына және өнімнің түріне байланысты іріктеу;

инициаторларды еріту процесін жүргізу;

полимерлі қоспаны дайындау технологиялы процесін жүргізу;  
вакуумдау процесін жүргізу;  
өнімнің түріне байланысты қалыптың санының есептеу;  
жиынтықты іріктеу;  
қалыпты толықтай калбрлеу және жетілдіру;  
жинақтау, калбрлеу және құю бойынша жұмыстарды үйлестіру;  
жабдықтарға қызмет көрсету.

201. Білуге тиіс:

силикатты шыныдан форма әзірлеу технологиялық процесін;  
шыны матрицаның эквиваленттілігін есепке ала отырып профильді формаларды калбирлеу тәсілдері;  
дайын өнімге мемлекеттік стандарттар және техникалық талаптар.

40. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші

Параграф 1. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 1-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

таспалық және дисктік арамен үлгілер бойынша дайындауларды тура сызықты кесу;

қарапайым дайындауларды тегістеу;  
шеттерін тазарту, жоңқаларын ауамен үрлеу;  
ойманы қолмен шаю, сүрту, кесу.

203. Білуге тиіс:

құрал- жабдықты күту ережесін;  
шеттерін тазарту ережесін;  
сызулар мен калибрларда дәлдік пен тазалық кластарын белгілеу.

Параграф 2. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 2-разряд

204. Жұмыс сипаттамасы:

бөлшектердің қарапайым дайындауларын сызулар мен үлгілер бойынша белгілеу;

қарапайым тура сызықты үлгілерді дайындау, қарапайым дайындауларды фрезер станогында фрезерлеу;

орнында жеке бөлшектерлі қиыстырып келтірумен металл бөлшектерді бөлшектеу және қосу;

бөлшектердің сыртқы және ішкі цилиндр беттерін тегістеу.

205. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтардың құрылысын;  
әр түрлі түйірлі абразивті материалдардың қасиеттерін;  
земпара түрлерін іріктеу ережесін;  
шығыршықтарын, пасталарын, мастикаларды іріктеу ережесін.

Параграф 3. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 3-разряд

206. Жұмыс сипаттамасы:

тура сызықты беті дар немесе шығыңқы және терең жерлерімен бір қалыпта өтетін, контурды дербес сызуымен және белгілеуімен сәндік-колөнердің көркем бұйымдарын;

столға қоятын тұрмыстық мүсін мен күрделі емес формалы сувенирлерді суреттер мен эскиздер бойынша дайындау;

полимерленген шкафтарды және ванналарды жұмысқа дайындау;

сыртқы және ішкі модаль және қисық сызықты беттерді өңдеу;

пасталардың және мастикалардың құрастыру мен дайындау, компоненттерді есептеу;

формаларды компоненттермен толтыру;

формаларды құю кезінде балку температурасын реттеу;

бұйымдарды алу;

раковиналар мен сынықтарды арнайы массамен дайындау;

арнайы жабдықтарды қолданумен бөлшектердің серіппесін қалыптау, штамптау, ширатып орау;

электр пеште қыздыру арқылы сфералық бетімен бөлшектерді жинау;

кішкене теріні дөңгелету және жапсырманы киіз, ағаш және былғары шеңберлерге жабыстыру.

207. Білуге тиіс:

әр түрлі тегістеу станоктардың құрылысын;

тегістеу материалдарының негізгі қасиеттерін;

қолданылатын компоненттердің технологиялық қасиеттерін;

жабыстыратын материалдарды дайындау технологиясын;

күрделі конфигурациялы бұйымдарды қалыптау әдістерін;

балқыманы қалыптарға құю ережесін;

қалыптарды жинау және құю ережесін, доғалардың, хорда, шеңберлердің мөлшерін анықтау үшін күрделі емес есептеулер тәсілдерін.

208. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

1) гүлге арналған кашпо, столға қоятын тұрмыстық мүсін;

2) жануарлардың мүсіндері, құмыралар, күрделі емес қалыптағы күл сауыттар

Параграф 4. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 4-разряд

209. Жұмыс сипаттамасы:

өсімдік және геометриялық оюлардың суреті бойынша сән өнерінің көркем бұйымдарының эскиздері;

столға қоятын- тұрмыстық және бақтық мүсін және оюланған мүсіннің эскиздері бойынша конфигурацияс жағынан күрделі бөлшектерді дайындау.



210. Білуге тиіс:

көркем бұйымдарды дайындау тәсілдерін;

құрал-жабдықтардың құрылысын, компоненттерді есептеу әдістемесін, қолданылатын желімдердің түрлерін;

дайын бұйымдарға техникалық талаптарды, геометриялық қисықтар салу мен сызуларды сызудың тәсілдерін;

әр түрлі жабдықтардың құрылымдарын, құю жүйесін, құюға мүмкіндіктерді.

211. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

1) "Сусар" секілді жұқа жасалған жабындарсыз жалпыланған қалыптардың анималистік мүсіні;

2) "Шағала" секілді сәндік құралдар;

3) "Жалын-құс", "Құр" секілді 2-3 түсті сувенирлер.

Параграф 5. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 5-разряд

212. Жұмыс сипаттамасы:

авторлық даналар бойынша әр түрлі ендірмелермен безендірілген, күрделі композициялық және түстік шешімдегі сәндік-қолөнер көркем бұйымдарын әзірлеу;

суретшінің суреттері мен эскиздері бойынша полимерлеу әдісімен көркем бұйымдарды әзірлеу бойынша жұмыстар кешенін орындау;

полимерлеу процесін жүргізу;

қалыптарға сұйық шайырларды толтыру;

күрделі қалыптардағы сұйық шайырлардан бұйымдарды құйып алу;

пуансон мен матрицаның көмегімен сфераалық беттердің бұйымдары мен бөлшектерін тарту;

сфераалық беттерді және тігістерді қисық сызықты контурларымен оларды бітеумен, өңдеумен, құрастырумен және тегістеумен желімдеп жапсыру.

213. Білуге тиіс:

күрделі композициялық және түстік шешімді сәндік-қолөнер көркем бұйымдарын дайындаудың технологиялық процесін;

полимерлеу технологияларын, маннасы құрау, массаға май пигменттері мен бояғыштаплы енгізу тәртібін;

қалыптарды жинау және бөлшектеу ережесін;

құю жүйесін, құюға мүмкіндіктерді;

дайын бұйымдарға қойылатын талаптарды.

214. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

1) өңделген жабындарымен күрт қозғалыстармен анималистік мүсін;

2) жіңішке дайындалған фактурасымен, бетінің тән белгілерімен портреттік және сәндік мүсіндер;

3) сәндік, металмен пластмассамен безендірілген құмыралар дайындау;

4) күрделі композициялық және түстік шешімді сәндік-қолөнер көркем бұйымдары және сувенирлер, безендірілген.

Параграф 6. Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші, 6-разряд

215. Жұмыс сипаттамасы:

суретшінің нобайлары бойынша өте күрделі композициялық және түстік шешімді көрмелік және бірегей сәндік-қолөнер көркем бұйымдары мен туындыларын дайындау;

масса рецептурасын есептеу;

қалыптарды таңдау;

полимерлеу циклдері мен режимін есептеу;

полимерлеу процесін жүргізу;

туындыларды құрастыру және жинақтау.

216. Білуге тиіс:

1) көрмелік және бірегей сәндік - қолөнер көркем бұйымдары мен туындыларын дайындаудың технологиялық процесін, рецептураларды есептеу әдістеполимерлеу циклдері мен қалыптарын, туындыларды жинау және құрастыру әдістемесін.

217. Кәсіби орта білім қажет.

218. Жұмыс мысалдары:

Дайындау:

1) өңделген бөлшектерімен кеуделер және мүсіндер;

2) мүсін өнерінің бірегей және көрмелік көркем бұйымдарды, авторлы эскиз негізіндегі мүсін.

41. Целлулоидты шығыршықтар әзірлеуші

Параграф 1. Целлулоидты шығыршықтар әзірлеуші, 1-разряд

219. Жұмыс сипаттамасы:

лентаны жақындату және қыздыру;

құралдың көмегімен таспаны серіппеге ширап орау;

тапсаны арнайы жабдықта шығыршықтарға кесу.

220. Білуге тиіс:

шығыршыққа техникалық талаптарды;

шығыршықтар дайындау тәсілдерін.

Параграф 2. Целлулоидты шығыршықтар әзірлеуші, 2-разряд

221. Жұмыс сипаттамасы:

жұмсартылған таспаны матрица арқылы тарту және оны барабанда бекіту;

барабанды салқын суда орамдармен суыту;

орамды барабаннан алу;

оны ыдысқа салу.

222. Білуге тиіс:

целлулоидтан шығыршықтар дайындау тәсілдерін;

таспаны қыздыру режимін;

орау станокқа қызмет көрсету ережесі мен құрылысын.

42. Пластикалық массалардан құбырларды калибрлеуші

Параграф 1. Пластикалық массалардан құбырларды калибрлеушы, 2-разряд

223. Жұмыс сипаттамасы:

құбырларлы пластмассалардан калибрлау фильерлері арқылы белгіленген мөлшерге жеткізу мақсатымен арнайы қондырғыда тарту;

құбырларды калибрлау фильерлеріне жақындату, диаметрлерімен іріктеу;

құбырларды сапасы жағынан мемлекеттік стандартқа сәйкес келтіру;

сыртқы түрі бойынша құбырларды көзбен бақылау;

дайын құбырларды бухталарға байлау;

өлшеу және қоймаға тапсыру.

224. Білуге тиіс:

калибрлеу құбырларына арналған қондырғының құрылысын және оларды пайдалану ережесін;

дайын құбырларға техникалық шарттарды;

негізгі шикізаттың физикалық - химиялық қасиеттерін;

өлшек құралын пайдалану ережесін және дайындалған құбырлардың сапасын тексеру тәсілдерін;

пластамасс түтіктеріне қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Пластикалық массалардан құбырларды калибрлеуші, 3-разряд

225. Жұмыс сипаттамасы:

фторпласттан құбырларды калибрлеу;

құбырларды сапасы жағынан мемлекеттік стандартқа сәйкес келтіру;

сыртқы түрі бойынша құбырларды көзбен және өлшеу құралымен бақылау;

дайын құбырларды бухталарға байлау;

өлшеу және қоймаға тапсыру;

тапсырылған өнім есебін жүргізу.

226. Білуге тиіс:

калибрлеу құбырларына арналған қондырғының құрылысын және оларды пайдалану ережесін;

дайын құбырларға техникалық шарттарды, негізгі шикізаттың қасиеттерін, өлшеу құралын пайдалану ережесін және дайындалған құбырлардың сапасын тексеру тәсілдерін;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

#### 43. Қалыптарды калибрлеуші

Параграф 1. Қалыптарды калибрлеуші, 3-разряд

227. Жұмыс сипаттамасы:

берілген полимердің номиналға сәйкес калибрлерді іріктеу және дайындау;  
қалыптарды құйылмаған полимерлі қоспамен калибрлеу;  
контейнерлер бойынша қалыптарды мөлшерлеуішке жақындату.

228. Білуге тиіс:

құйылмаған қалыптарды калибрлеу ережесі;  
силикатты шынының физико-механикалы құрамы;  
калибрлі формаларға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Қалыптарды калибрлеуші, 4-разряд

229. Жұмыс сипаттамасы:

полимерлі қоспа құйылған формаларды калибрдың көмегімен қалыптағы полимерлі қоспаның әртүрлі қалыңдығын толықтай жою арқылы калибрлеу;

полимердің белгіленген номиналына сәйкес калибрлерді іріктеу және дайындау;

дайын қабаттарды сөреге немесе кассеталарға салу.

230. Білуге тиіс:

құйылған формаларды калибрлеу ережесі және оларға техникалы талаптар;  
силикатты шынының физико-химиялы құрамы;  
өнімдерді калибрлеудің ережесі және оларға техникалы талаптар.

#### 44. Клишеші

Параграф 1. Клишеші, 2-разряд

231. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары клишешінің басшылығымен ағаш клишелерді дайындау бойынша бөлек операцияларды орындау;

клишешінің тақтайшасын таңдау және дайындау;  
мүсіндерді дайындау және қарапайым өрнектеу;  
клишелерді тазарту.

232. Білуге тиіс:

линолеумді басу үшін клишені дайындау негізгі технологиясы;  
қажетті құралдарды таңдау;  
клишені және мүсінді дайындау үшін қолданылатын материалдар.

Параграф 2. Клишеші, 3-разряд

233. Жұмыс сипаттамасы:

клише дайындау бойынша барлық операцияларды орындау;  
клишенің тақтайшаларын өз еркімен таңдау және дайындау;

мүсіндерді дайындау және орташа күрделі өрнектерді ою;  
клишені станокта және қолдан жөндеу.

234. Білуге тиіс:

линолеумді басу үшін клишені дайындау технологиясы;  
техникалық талаптар және басылатын линолеумға мемлекеттік талаптар;  
тегістеу жұмыстары.

Параграф 3. Клишеші, 4-разряд

235. Жұмыс сипаттамасы:

есептеудің қарапайым функцияларымен қолдан басу үшін бір суретті оюды жасау;

суретті калькаға ауыстыру және калькадан клишенің тақтайшасына ауыстыру ;

қолдан басу үшін толық суретті салу;

зұмпара таспен станокта үгіткішпен клишені түзету және қол баспасы үстелдерінде тықсыру;

клишенің ақауларын жою;

дайын клишені толықтай өндіру.

236. Білуге тиіс:

сызудың негіздері, бір суретті салу үшін есептеу тәсілдері.

Параграф 4. Клишеші, 5-разряд

237. Жұмыс сипаттамасы:

линолеум төсемін машинада басу үшін және кілемді қолдан тоқу үшін ватманға саны 3-5 дейін түс таңдап өз еркімен ою өрнек-жасау;

арнайы кальканы дайындау;

түстің санына байланысты бөлек клише бойынша сурет салудың есептеу;

суретті болат стержен көмегімен түзу біркелкі ойып калькаға ауыстыру;

калькадан суретті тақтайшаға шыңдау;

негізгі клишені спирт ертіндісімен өңдеу;

ұзындығы бойынша және көлденең өлшемдері бойынша латунды немесе темір пішіндерді дайындау;

пішіндерді клише тақтайшасына суреттің оюына сәйкес өрнектеу;

оюдың дұрыс ойылғаның тексеру;

бұрыштарды және шойынды тіреулерді міндетті түрді бір өлшем және пішінді болуын қамтамасыз етіп қиыстырып келтіру;

клишені баспа машиналарында және қолдан басылатын станоктарға орнатуға қатысу;

біліктілігі төмен клишешілердің жұмысына басшылық жасау.

238. Білуге тиіс:

машиналы және қолдан басу үшін әртүрлі күрделіліктегі ою-өрнектерді дайындау технологиясы;

клишені және фигураны дайындау рационалды тәсілдері;

графика және көркем сурет негіздері;

безендіру негізі;

көп бояулы басылым үшін клишеге қойылатын талаптар.

45. Дыбыстау бойынша бақылаушы

Параграф 1. Дыбыстау бойынша бақылаушы, 4-разряд

239. Жұмыс сипаттамасы:

жаңа баспаның түпнұсқасынан гримпластинаның дыбыстауын анықтау, дыбыстаудың ақауын анықтау;

эксцентриситетті, қалыңдықты, салмақты және гримпластиналардың өлшемін тексеру, заттаңбадағы нөмірлердің гримпластиналардағы нөмірмен сәйкес келетінін анықтау;

матрицаның ақаулықтарын анықтау және олардың дыбыстауға әсерін;

матрицалардың пресстен шешу туралы қорытындыны тапсыру.

240. Білуге тиіс:

гримпластиналардың дыбыстық сапасын анықтау тәсілдері;

гримпластиналарға мемлекеттік стандарттар.

46. Полимерлі құрылыс материалдарының бақылаушысы

Параграф 1. Полимерлі құрылыс материалдарының бақылаушысы, 3-разряд

241. Жұмыс сипаттамасы:

басылым пленкасысыз линолеумнің және басқада полимерлі құрылыс материалдары түрінің сапасын тексеру және олардың мемлекеттік стандарттарға сәйкес екенін анықтау;

орайтын, кесетін және көлік құралдарын, матеражды есептегішті, өлшейтін құралды және жабдықтарды жөндеу және жұмысқа дайындау;

дайын өнімдерді желіден алу;

жиектерін кесуді реттеу;

өнімді көзбен шолып қарап шығу, ақаулы орындарын кесіп тастау, бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен дайын өнімнің өлшемін ара-арасынан таңдап өлшеу;

өнімді кесетін әртүрлі құралдардың көмегімен өлшем бойынша, мемлекеттік стандарттармен регламенттелген кесу түзулігін сақтап пішу;

тігінен және көлденен кесетін құрылғыда қызмет көрсету; материалдарды таңбалау;

өңдеуді есепке алу журналын жүргізу.

242. Білуге тиіс:

орайтын, көлікті, есептейтін және өлшейтін құралдар мен құрылғылардың конструкциясын және жөндеу ережелерін;

кесетін құралдың геометриясын және ұштау ережесі, ақаулау және пішудің ережесі және тәсілі, кесуді сорттау;

дайын өнімнің сыртқы пішініне байланысты мемлекеттік стандарттар бойынша қойылатын талаптар.

Параграф 2. Полимерлі құрылыс материалдарының бақылаушысы, 4-разряд  
243. Жұмыс сипаттамасы:

линолеумнің баспа пленкасымен қабылдау және сапасын тексеру және оның мемлекеттік стандарттаға сәйкес екендігін анықтау;

басатын машинаны жөндеу және жұмысқа дайындау;

суреттің сапасын толықтай бағалау;

химиялық талдау үшін полимерлі құрылыс материал үлгілерін іріктеуге қатысу;

ақаулық топтамасымен жарамды және жарамсыз бұйымдар есебін жүргізу;

технологиялық процесс дұрыстығын бақылау.

244. Білуге тиіс:

басылым машинасының конструкциясы және жөндеу ережелері;

материалдар сапасын бағалау ережелерін.

Параграф 3. Полимерлі құрылыс материалдарының бақылаушысы, 5-разряд

245. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі конфигурациялы резеңке, пластикалық бұйымдарды қабылдау және сапасын бақылау;

технологиялық процесс параметрлерінің сақталуын тексеру;

пластикалық массадан жасалған ұсақ бұйымдарды қабылдау және ұлғайтқыш әйнек пен микроскоп көмегі арқылы бақылау;

сынақ өткізуге қатысу (герметикалыққа, беріктілікке және тағы басқа);

бұйымдардың геометриялық пішіндерінің және олардың өзара орналасуларының тексерісі;

ақаулықтар себептерін анықтау.

246. Білуге тиіс:

күрделі конфигурациялы резеңке, пластикалық бұйымдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық талаптарды, жабдықтар құрылғыларын;

бұйымдарды қайта өңдеу мен өңдеудің технологиялық процесстерін;

пластмасының физикалық-химиялық қасиеттерін;

бастапқы материалға тәуелді бұйымдар жарамсыздықтарының себептерін.

Аса күрделі конфигурациялы резеңке, пластикалық бұйымдарды қабылдау және сапасын бақылауда - 6-разряд

47. Пластмассаларды құюшы

Параграф 1. Пластмассаларды құюшы, 2-разряд

247. Жұмыс сипаттамасы:

қысыммен қарапайым өнімдерді және орташа күрделіліктегі бөлшектерді термопластавтоматтарында орташа күрделі пресс-формаларды пайдаланып құю, түсірілім белгісіз, қарапайым жинақталған қалыпты көркем өнімдерді құю;

пресс-формаларды орнату;

пресс-формалардың тығыз орналасқанын тексеру;

пресс-формаларды ауыстыру;

пресс-формаларды тазарту және майлау;

бұйымдар мен бөлшектерді ыдыстарына салу.

248. Білуге тиіс:

орташа күрделі өнімдерді түсірілім белгісіз құю технологиясы;

пресс-формаларды орнату және ауыстыру ережесі;

құятын машиналардың құрылымы және жұмыс қағидалары;

құйылымның режимін реттеу тәсілдері;

өнімдерге қойылатын техникалы талаптар.

249. Жұмыс үлгілері:

1) киноплёнканы айқындауға арналған бөшке, музыка құралдарының ұсақ және қарапайым бөлшектері (тетіктер, клавиштар және тағы басқа) - құю;

2) ойыншықтар (қоян, түлкі, аю және тағы басқа) және ойыншық бөлшектері, сабын сауыт және май сауыт, шәйнекке арналған тіреу, астынан тіреуге – құю және өңдеу;

3) әйнектен жасалған қақпақтар және бөшкеге арналған көлемі 35 и 50 л қақпақтарға - құю.

Параграф 2. Пластмассаларды құюшы, 3-разряд

250. Жұмыс сипаттамасы:

қысыммен күрделі өнімдерді немесе пластмассадан бөлшектерді автоматты немесе жартылай автоматты әртүрлі құятын машиналарда күрделі пресс-формаларды пайдаланып құю, түсірілім белгісіз пресстелген арматурамен немесе арматурасыз құю, сонымен қоса қысыммен құятын машиналарда декоративті-қолданбалы көркем өнімдерді, бірнеше шебер өңделген бөлшектерді түсі жағынана суретшінің эскизіне немесе эталонға сәйкес келетін бірпішінді композициялы мүсіндерді құю;

автоматикаларды, қуат беретін мөлшерлейтін және қорғайтын құрылғыларды, пресс-формаларды, құрылғыларды және құралдарды икемдеу және жұмысқа дайындау;

пресс-формаларды құру;

пресс-формаларды тығыз орналасқанын тексеру;

майлау;



өнімнің немесе бөлшектің түріне байланысты құюдың режимін реттеу;  
машинаның жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;  
құюдың сапасын көзбен анықтау;  
бұйымдар мен бөлшектерді ыдыстарына қою.

251. Білуге тиіс:

құюдың технологиялы режимі;  
құятын материалдарға қойылатын талаптар;  
құятын машиналардың құрылымы және жұмыс қағидасы;  
құюдың режимін анықтау тәсілдері;  
бақылау-өлшеу құралдарымен пайдалану ережесі;  
құю материалдары мен дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптарды.

252. Жұмыс үлгілері:

Құю:

1) ірі және күрделі пішін: тығын, гайка, шкаф және полкалар есіктері, педальді шелек корпусы, қақпақ, себеттер, пышақ пен айырға арналған тартпа, плафон, душ шілтерлері;

2) музыка құралдарының бөлшектері (гриф, резонаторлар, басовые жапсырмалар, кларнеттің және саксофонның мундштуктар және тағы басқа);

3) үстелді-тұрмыстық және декоративті мүсіндер, көркем кәдесыйлар, мүсіндер, фурнитура (түймелер, тоқымалар, әшекейлер).

Техникалық бұйымдар:

басқару білікшелері, ұстағыш, шағылдырғыш.

Параграф 3. Пластмассаларды құюшы, 4-разряд

253. Жұмыс сипаттамасы:

қысыммен құятын машиналарда (термопластавтоматты) әртүрлі ірі габаритті өнімдерді немесе пластмассадан бөлшектерді, күрделі конфигурациялы бөлшектерді және өнімдерді күрделі көпұялы немесе азұялы пресс-формаларды пайдаланып арматураны пресстеп, түсірілім белгілермен, сонымен қоса қысыммен құятын машиналарда көркем өнімдерді және декоративті-қолданбалы өнердің туындысын;

күрделі формалы портретті мүсінді, суретшінің эскизі немесе моделімен түсті таңдауда және өте күрделі шебер өңделген композициялы бөлшекті шұғыл қозғалыстағы адамдар мүсінің құю;

берілген рецепт бойынша құятын материалдарды дайындау;

құюдың берілген режиміне машинаның барлық механизмдерін икемдеу;

машинаны аймақтар бойынша қыздыру;

технологиялы карта бойынша құюдың режимін және технологиялы бірізділігін бекіту;

сынама үлгілерді дайындау және машинаны автоматты режимге қосу;

бақылау-өлшеу құралдары арқылы құюдың бекітілген режимін бақылау;  
арматураның пресс-формаларын және көркемдеуші белгілерді ұяларына қою;  
формаларды бөлшектеу, өнімдерді шешу, раковиналарды істеу;  
құятын машинаның жұмысындағы ақауларды жою;  
пресс-формаларды тазарту және майлау.

254. Білуге тиіс:

құюдың технологиялы режимі, әртүрлі құятын машиналардың құрылымы және жұмыс мақсаты;

пресс-формалардың барлық түрімен жұмыс істеу ережесі;

құятын машиналардың құрылымы және белгіленуі;

электржылытқыштың, коммуникацияның сызбасы, тұстанудың негіздері;

пресс-формаларды құру және бөлшектеу ережесі және тәсілдері;

материалдардың шөгу себептері;

дайын өнімдерге қойылатын талаптар.

255. Жұмыс үлгілері:

Құю:

1) декоративті күрделі вазалар (бес не оданда көп бөлшектен);

2) ажыратқыш дайындау үшін қажет бөлшектер, магнитофон таспалары үшін счетчиктерді, қалақша тектес армирленген бұйымдар;

3) бөлетін жол бөгеттері, көлемдері 12 литр, 15 литр және 30 литр шелектер мен шаралар, қоқыс контейнерлері, шаруашылық қораптары;

4) күрделі мүсіндер, фурнитура, әшекейлер (түймелер, тоқымалар, әшекейлер, сәнді түйреуіш);

5) үстелдер, орындықтар, сәкілер.

Параграф 4. Пластмассаларды құюшы, 5-разряд

256. Жұмыс сипаттамасы:

қысыммен құятын машиналарда немесе шрифтоқұятын машиналарда ірікегельді әртүрлі күрделі (титулды, афишалы, плакатты) орыс тіліндегі және латын-грек графиялы негізінде типографиялы шрифтерді құю;

сызба және бақылау жетегімен барлық өлшемдер (ұзындық, литер, кегель, ұпайдың кемдігін, шрифтің сызбасын) бойынша 0,01 мм дәлдіктегі типографиялы шрифтерді жетегінің операциясын орындау;

құйылымның қалыңдығын құйылатын әріптің еніне байланысты бекіту;

құйылымның қалыңдығын тексеру, көздердің үстің және құйғыштардың тазалығын бақылау-өлшеу құрылғыларының көмегімен сақтау;

микромметрлер, индикаторлар, лекальды жетекті сызғыштың, ұзындықты плаштардың, ұзындықты анықтаушы литерлер, кегельді өлшейтін калибрлерді;

арнайы құрылғымен матрицалардың тығыздығын анықтау, машиналарды жұмысқа дайындау;

технологиялы карта бойынша құюдың режимін анықтау;

қысымды, температураны, литті қалыпты және материалды, материалды жіберуді бақылау және реттеу. бекітілген техникалы режимнен ауытқуларды жою және алдын-алу;

өнімнің сапасын тексеру;

машинаны икемдеу, тазарту және майлау.

257. Білуге тиіс:

қысыммен құюдың технологиясын және режимін;

типографиялы өлшеудің жүйесін, типографиялы шрифттердің стандарты, орыс, латын алфавиты;

пластмасстың физико-химиялы және технологиялы құрылымы;

құятын машинаның, пресс-форманың және бақылау-өлшеу құрылғыларының барлық тораптарын эксплуатациялау ережесі;

типографиялы шрифттерді келтіру ережесі.

258. Жұмыс үлгілері:

Құю:

1) балалар ваннасы, бақша жиһаз жиынтығы, көкөніс қораптары;

2) газ құбырлары үшін диаметрлері 32-ден 315 мм дейінгі фитингтер; канализациялық жүйелерге арналған фитингтер (үштіктер, бұрмалар, потрубкілер, бұрыштық, фланец тығындары);

3) тұрмыстық электртехникалық бұйымдар үшін корпусты бөлшектер (кофе ұнтақтағышы, фен, кір жуғыш машина, тоңазытқыш және тағы басқа).

Параграф 5. Пластмассаларды құюшы, 6-разряд

259. Жұмыс сипаттамасы:

аса күрделі пресс-формаларды қолдану арқылы ірі габаритті бұйымдарды микропроцессормен жабдықтармен жабдықталған техника жүйелерімен ротациялық құю мен құю машиналарындағы қысым арқылы (термопластавтоматтарында) құю;

суретшінің бастапқы үлгісіне немесе моделіне сәйкес аса күрделі композицияларды;

адам фигурасын, портретті мүсіндер, аса күрделі пішінді декоративті-қолданбалы көркем бұйымдарды құю машиналарының қысымында құю;

пресс-формаларды дайындау және орнату;

берілген рецепттер бойынша, құю материалын дайындау;

құю машинасының механизмдерін баптау;

бағдарламалаушы бақылағышты, микро-, мини-электронды-есептеуіш машиналарды қажетті параметрлерге шығару;

арнайы тесттік бағдарламалар арқылы электрмеханикалық, гидравликалық және басқару жүйесінің жабдықтарын диагностикалау;  
технологиялық бағдарламаларды түзету;  
құю процесінің параметрлерін бақылау және реттеу;  
қысымды, температура, формасын және материал санын;  
параметрлер ауытқушылықтарын алдын ала ескерту;  
жабдық ақаулықтарын жою.

260. Білуге тиіс:

қысым астындағы құю процесінің технологиясын;

әр типті құю машиналары мен микропроцессорлы техникадағы басқару жүйелерін пайдалану ережелерін;

шикізат пен материалдардың физикалық - химиялық және технологиялық қасиеттерін;

бағдарламалау негіздерін;

тесттік және технологиялық бағдарламаларды жүргізу тәсілдерін.

48. Пленканы аршушы

Параграф 1. Пленканы аршушы, 4-разряд

261. Жұмыс сипаттамасы:

Қалыңдығы бойынша  $+0,005$  мм дәлдіктегі пленканың лентасын целлулоидтың цилиндрлі әзірлемелерін (блоктардың) аршумен немесе фторпласты - 4 және тағы басқа әртүрлі конструкциялы токарлы-аршушы станоктарда алу;

әзірлемелерді (блоктардың) жұмыс орнына әкелу;

станоктың ортасына блоктарды қысу;

пленканың белгіленген қалыңдығына және дөңгелетудің коэффициентіне байланысты аршудың режимін бекіту және іріктеу;

пленканы аршу: кесудің тұрақты желілі жылдамдығын қамтамасыз ету, арнайы барабанға кескішпен кесілетін пленканың лентасын ілеспелі оралуын қамтамасыз ету;

пышақ кескіштерді ауыстыру және орнату;

пышақтың кескіштерін қайрау;

алынған пленкадан сынама алу талдау үшін;

жабдықты қызмет көрсету;

өнімді дайындауды және қалдықтарды өлшеу және есептеу;

пленканы қоймаға тапсыру.

262. Білуге тиіс:

Сүргілеуді (лушения) технологиялық процессі;

өңделіп жатқан пластмасының құрамы;

әзірлемелерге (блоктарға) техникалы талаптар;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты;  
әмбебап және арнайы өлшейтін құралдармен пайдалану ережесі;  
дайын өнімге қойылатын техникалы талаптар, қалдықты және дайын өнімді есептеу ережесі, сынамаларды алу ережесі.

49. Полимерден контейнер өндіру бойынша автоматты желінің машинисі

Параграф 1. Полимерден контейнер өндіру бойынша автоматты желінің машинисі, 4-разряд

263. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен полимерден қапшықтарды және контейнерлерді автоматты желіде өндіру технологиялы процессін жүргізу;  
автоматты желіні дайындау;  
пленка және көшіретін матамен рулондарды ауыстыру;  
пленканы және желім құрамды тиеу;  
ораудың жылдамдығын бақылау, созудың разрядын және жағылған желімнің қалыңдығын;

желімді кептірудің температуралы режимі, түбін және клапанның калыптасуын бақылау;

желінің агрегатын икемдеу.

264. Білуге тиіс:

полимерден қапшық және контейнер өндіру процессінің технологиялы сызбасын;

негізгі және қосалқы жабдықтың құрылымы, қолданылып жатқан материалдардың физико-химиялы құрамы;

желінің тиісті тораптарына пленканы салу және орнату ережесі;

алынатын шикізатқа және дайын өнімге қойылатын талаптар.

Параграф 2. Полимерден контейнер өндіру бойынша автоматты желінің машинисі, 5-разряд

265. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты желіде қапшықтарды және контейнерлерді полимерден дайындау технологиялы процессін жүргізу;

процесті жүргізудің оңтайлы режимдерін таңдау;

технологиялы процестің параметрлерін және дайын өнімнің сапасын бақылау және реттеу;

бақылау талдауларының нәтижесі бойынша және бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіші бойынша автоматты желінің технологиялы процесін реттеу;

автоматты желінің жабдықтарының ілеспелі ұмыс істеуін қамтамасыз ету;

шикізаттың және дайын өнімнің шығының есептеу.

266. Білуге тиіс:

полимерден қапшық және контейнер өндіру процессінің технологиялы режимі және негіздері;  
жабдықтың және бақылау-өлшеу жабдықтарының құрылымы және белгіленуі ;  
жабдықты икемдеу және барлық технологиялы режимдерді ілестіру;  
шикізатты және материалдарды үнемдеу тәсілі және жұмыстың оңтайлы тәсілдері;  
дайын өнімге және қолданылатын материалдарға қойылатын техникалы талаптар.

50. Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі

Параграф 1. Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі, 2-разряд

267. Жұмыс сипаттамасы:

Қаңылтыр немесе рулонды материалдардан сәл терең сығынды өнімдерді өндіретін вакуумды-қалыптастыру машинаны басқару;

машинаны дайындау және жұмысқа қосу;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен вакуум-қалыптастыру технологиялы режимін реттеу;

жабдықтың жұмыс істеуін және технологиялы процестің жұмыс барысын қадағалау;

керек жағдайда қалыптастырылған өнімдерді кесу;

өнімнің сапасын сыртқы түріне қарап анықтау;

өнімді салу.

268. Білуге тиіс:

вакуум-қалыптастыру технологиялы процесін;

вакуум-қалыптастыру машинасының құрылымы және жұмыс қағидасы;

шикізаттың құрылымы;

ақаулардың түрлері оларды жоюдың тәсілдері;

дайын өнімге қойылатын талаптар.

269. Жұмыс үлгілері:

1) Тұрмыстық банкаға арналған қақпақ - вакуум-қалыптастыру;

2) Кеңсе керек-жарағына және ас үй жабдықтарына арналған науа - вакуум-қалыптастыру.

Параграф 2. Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі, 3-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр немесе рулонды материалдардан орташа терең сығынды өнімдерді өндіретін вакуумды-қалыптастыру машинаны басқару;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен вакуум-қалыптастыру технологиялы режимін реттеу;

өнімнің сапасын тексеру;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

271. Білуге тиіс:

вакуум-қалыптастыру технологиялы процесін;

вакуум-қалыптастыру машинасының құрылымы және жұмыс қағидасы;  
вакуум-қалыптастыруда қолданылатын материалдардың құрылымы;

бақылау-өлшеу құралдарымен пайдалану ережесі;

қалыптастырылған өнімдердегі ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

272. Жұмыс үлгілері:

1) "Радио- және электрконструкторлерге" панелдеріне арналған - вакуум қалыптастыру;

2) "Жас химик" панеліне арналған - вакуум-қалыптастыру.

Параграф 3. Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі, 4-разряд

273. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр немесе рулонды материалдардан үлкен терең сығынды өнімдерді өндіретін вакуумды-қалыптастыру машинаны басқару;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен вакуум-қалыптастыру технологиялы режимін реттеу және бақылау;

өнімнің өлшемінің дәлдігін сақтау. Өнімнің сапасын тексеру;

жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу.

274. Білуге тиіс:

вакуум-қалыптастыру технологиялы процесін;

вакуум-қалыптастыру машинасының құрылымы және жұмыс қағидасы,  
пресс-форманы орнату және ауыстыру, электржылытқыш және коммуникацияның сызбасы;

өңделіп жатқан материалдардың құрылымы және белгіленуі, ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

275. Жұмыс үлгілері:

1) поливинилхлоридті пленкадан қапталаған эзірлеме, қалыптасқан көбікполиуретантан өнімді өңдеуде жапсырма ретінде пайдаланылатын-вакуум-қалыптастыру;

2) ванна бөлмесінің жабдықтарына арналған шкафтың корпусы-вакуум-қалыптастыру;

3) тоназытқыш есіктеріне арналған панель - вакуум-қалыптастыру.

Параграф 4. Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі, 5-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

табақтық, рулонды материалдардан, сонымен қатар қатты поливинилді көпқабатты табактардан қатты терең сорғыштықты ірігабаритті бұйымдарды эзірлейтін вакуумды-қалыптастыратын машинаны басқару;

арнайы компьютерлік бағдарламалар мен бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қолдана;

вакуум қалыптастырудың технологиялық режимдерін бақылау және реттеу; екі панельді жылыту процесін керамикалық инфрақызыл таратушы көмегімен реттеу;

дайын өнім сапасын бақылау;

жабдық ақаулықтарын жою.

277. Білуге тиіс:

ірі габаритті бұйымдарды вакуум қалыптау процесінің технологиясын;

машиналар құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

электржылыту сызбасы мен коммуникациялардың орналасуын;

пресс-формалар ауысымы мен орнату ережелерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

бағдарламалау негіздерін;

компьютерде жұмыс жасау ережелерін;

материал қасиеттері мен пайдалану ережелерін.

278. Жұмыс үлгісі:

Вакуум қалыптау:

1) шатыр үшін атша;

2) шатырды қаптау үшін қаңқаша.

51. Үрлейтін машинаның машинисі

Параграф 1. Үрлейтін машинаның машинисі, 2-разряд

279. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалы массадан қарапайым өнімдерді дайындау бойынша үрлейтін машиналарды басқару;

қарапайым үрленген қалыптарды орнату, шикізатты апару және бункерге тиеу;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен вакуум-қалыптастыру технологиялы режимін реттеу;

жабдықтың жұмысын және технологиялы процестің жұмыс барысын қадағалау;

әзірленген өнімдерді алғашқы қолдан өңдеу;

өнімнің сапасын сыртқы түріне қарап бақылау.

280. Білуге тиіс:

үрлейтін машиналардың жұмыс мақсаты;

жабдықты жұмысқа дайындау ережесі;

ақаулардың түрлері және оны жоюдың тәсілдері.

281. Жұмыс үлгілері:

Әзірлеу:



1) велосипед май сауытының корпусы;

2) 0,5 л-ден сыйымды ыдыс.

Параграф 2. Үрлейтін машинаның машинисі, 3-разряд

282. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалы массалардан орташа күрделі өнімдерді әзірлеу бойынша үрлейтін машиналарды басқару;

орташа күрделі үрлейтін қалыптарды орнату;

қалыптардың тығыздығын тексеру;

бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен вакуум-қалыптастыру технологиялы режимін бақылау және реттеу;

өнімнің сапасын бақылау;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою.

283. Білуге тиіс:

режимдерді реттеу тәсілдері;

үрленген қалыптарды орнату және ауыстыру ережесі;

үрлейтін машиналардың құрылымы;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

өнімдерге қойылатын техникалы талаптар.

284. Жұмыс үлгілері:

Әзірлеу:

1) станоктарда механикалық өңдеуді қажет ететін бұйымдар (құты, қағаздар үшін себет, шашыратқыш бөшкесі);

2) бұрандасы немесе арматурасы бар цилиндрлі не өзге формалы бұйымдар;

3) сыйымдылығы 0,5 ден 2 литрге дейін күрделі сурет салынған ыдыс.

Параграф 3. Үрлейтін машинаның машинисі, 4-разряд

285. Жұмыс сипаттамасы:

пластмасстан әртүрлі күрделі өнімді өндіру бойынша үрлейтін машиналарды басқару;

күрделі көп ұялы қалыптарды орнату және ауыстыру;

берілген рецепт бойынша материалдарды дайындау;

берілген технологиялы режимге машиналарды икемдеу.

286. Білуге тиіс:

технологиялы режимдер;

коммуникация сызбалары;

әртүрлі үрлейтін машиналардың құрылымы және жұмыс мақсаты;

қолданылатын материалдардың құрылымы және белгіленуі;

ақаулардың себебі және оларды жою.

287. Жұмыс үлгілері:

Әзірлеу:

- 1) жан тұтқалары, бұранда немесе арматурасы бар кез келген бұйымдар;
- 2) механикалық өңдеуді қажет ететін бұйымдар: канистр, ауасүзгіш корпусы, бөшке;
- 3) сыйымдылығы 2-ден 10 литрге дейін ыдыс.

Параграф 4. Үрлейтін машинаның машинисі, 5-разряд

288. Жұмыс сипаттамасы:

пластмассадан өте күрделі өнімдерді дайындау бойынша үрлейтін машинаны басқару және өнімнің қабырғаларының қалыңдығын электронды құрылғылармен реттеу;

әртүрлі маркалы шикізаттың қоспасынан өнімдерді дайындау;

үрлеудің технологиялы режимін өзбетімен орнату;

берілген технологиялы режимге машинаның барлық тораптарын икедеу;

берілген рецепт бойынша шикізатты дайындау;

ағымдағы машинаның жөндеу жұмысында бөлек операцияларды орындау;

техникалы процестің картасына сәйкес өнімнің сапасын бақылау.

289. Білуге тиіс:

үрлеудің технологиялы процесі;

машиналарды үрлеудің кинематикалы сызбасы;

шикізатқа және өнімдерге қойылатын техникалы талаптар;

бақылау-өлшеу құрылғылары және құралдармен пайдалану ережесі;

қалыптарды эксплуатациялау ережесі;

қызмет көсетіліп жатқан жабдықтың ақауларының себептері;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмысындағы негізгі бұзылушылықтарды жоюдың тәсілі және түрлері;

өңделіп жатқан материалдардың шөгу себептері;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптарды.

290. Жұмыс үлгілері:

Әзірлеу:

1) жан тұтқалары, бұрандасы, жанында тесіктері бар немесе шөркелі бұйымдар мен механикалық өңдеуді қажет ететін бұйымдар;

2) сыйымдылығы 10 литрден астам ыдыс.

52. Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі

Параграф 1. Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі, 3-разряд

291. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалы массаларды (термопластарды) экструзионды шнек-машиналарда, түйіршіктеуіштерде, кесетін станоктарда түйіршіктеу технологиялы процесіне жүргізу;

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен шнек-машиналарды, түйіршіктеуіштерді және тағы басқа механизмдерді икемдеу және жұмысқа қосуға дайындау;

моторларды, созылатын білікшелерді, кесетін станоктарды, вариаторларды тексеру және қадағалау;

тиейтін бункерге материалдарды дайындау және тиеу;

тиеліп жатқан материалдың санын реттеу;

суыту аймағына жіптердің біркелкі шығуын қадағалау;

жіптердің және түйіршіктердің салқындауын бақылау және реттеу. жіптердің үзілуін жою;

жіптерді түйіршіктегішке салу және оларды созу;

технологиялы режимді жүргізу және реттеу: аймақтағы температуралар, шнектің, созатын валдардың айналу саны, пышақтардың айналу жылдамдығы, үрлеу үшін ауа берілу, лентаның температурасы;

түйіршіктелген пластмассты өлшеу және қаптарға өлшеп орау, тиеу;

механизмдерді тазарту және майлау;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

өндіріс журналында жазба жүргізу.

292. Білуге тиіс:

технологиялық процесс кезеңдерін, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты, бақылау-өлшеу құрылғыларымен пайдалану ережесі, шикізат пен дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттар.

Параграф 2. Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі, 4-разряд

293. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен екі шнекті экструдерде түйіршіктелген пластикалық массаларды дайындау бойынша бөлек операцияларды орындау;

түйіршіктелген пластикалы массаларды (араластырғыш, диірмен, шнек-машина, түйіршектегіш, жылыту және салқындату жүйесі, алып беретін білікшелер және тағы басқа) дайындау бойынша технологиялы тізбекке кіретін барлық агрегаттарды икемдеу.

294. Білуге тиіс:

әртүрлі термопласты түйіршіктеу технологиялы процесі;

әртүрлі термопласты түйіршіктеу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты,

бақылау-өлшеу құралдарымен пайдалану ережесі;

шикізаттың технологиялы құрамы;

шикізатқа және дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық талаптар.

Параграф 3. Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі, 5-разряд  
295. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен сағатына 2 тонна немесе одан да көп пластикалы массаларды түйіршіктейтін екіншекті экструдерде технологиялы процессті жүргізу;

жабдықты жұмысқа дайындау;

ауа үрлегіштердің, желдеткіштердің, торшалардың, толқындатқыштардың дұрыстығын тексеру;

пышақтарды орнату және оларды берілген өлшемдегі түйіршіктерді дайындауға икемдеу;

бункерді шнекке ұнтақ беруге дайындау, мөлшерлеуіштердің дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

түйіршіктелген пластикалы массаларды дайындау технологиялы процессін жүргізу, аймақтардағы температура режимін, экструзия жылдамдығын, толқындатқыш торларының түйіршіктеу және толқындатуын реттеу;

су, ауа, майларды берудің жылдамдығын және вакуумды-насосы реттеу;

шнекқа толассыз және біркелкі ұнтақты беруді қадағалау, пышақтардың жұмысын, майдың температурасын және қысымын және қосалқы механизмдердің (ауа үрлегіштердің, вакуумды және сулы насостардың және тағы басқа) жұмысын қадағалау,

дайын болған түйіршіктің сапасын көзбен тексеру, түйіршіктеу кезінде негізгі тораптардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

тораптарды тазарту және тікендерді майлау;

дайын өнімді қоймаға тапсыру;

өндіріс журналында жазба жүргізу.

296. Білуге тиіс:

пластикалы массаларды түйіршіктеу технологиялық процессін;

экструдер тораптарының және қосалқы механизмдердің құрылымы және белгіленуі;

бөлек тораптарды реттеу режимдері және олардың жұмыс істеу ілеспелілігі;

алғашқы алынатын материалдың және дайын өнімнің құрамы;

әзірленген түйіршіктердің сапасы;

алғашқы материалдардың және дайын өнімнің физико-химиялық құрамы;

дайын өнім сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 4. Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі, 6-разряд

297. Жұмыс сипаттамасы:

пролипропиленнің пластикалы массасын сағатына 2 тоннадан астам өндіріс беретін екі шнекті экструдерлердің тобына жататын түйіршіктеу технологиялы процессін жүргізу;

жабдықты, автоматика жүйесін және коммуникация жүйесін жұмысқа дайындау;

кесетін пышақтарды жөнге салу, орнату, түйіршіктің белгіленген өлшеміне сәйкес пышақтың жетегінің айналу ретін жөнге келтіру;

инертті газдың атмосферасында мұнара бункерына ұнтақтың берілу сызбасы; газ жіберушінің, қуат беретін шнектін, мөлшерлеушінің, дайындығын тексеру ;

пневмотранспорт жүйесін азотпен сіңіру жүйесін жөнге келтіру;

аймақ бойынша температура режимін реттеу, экструдерлерді тиеу, түйіршікметрлеушінің құрамын бақылау, центрифуганың, тербелушінің жұмысын тексеру;

ұнтақ пен стабилизаторлардың тоқтамай, біркелкі беруін, жұмысты, пышақтарды, майдың температурасы мен қысымын, қосалқы механизмдердің ( газ жіберуші, ауа үрлегіш, вакуумды және сулы насостарды, қуат беретін шнектарді және басқасын) жұмысын бақылау;

технологиялы режимді нормасынан ауытқуын анықтау және жою;

жабдықтарды, автоматика жүйесін және коммуникацияда қызмет көрсету;

түйіршіктің дайындалған сапасын көзбен тексеру;

түйіршіктеу кезінде негізгі тораптардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

технологиялы журналда жазба жүргізу.

298. Білуге тиіс:

техникалы режимнің параметрлері және оларды реттеу ережесі;

экструдердің тораптарының және қосалқы механизмнің құрылымы және белгіленуі;

арматура және коммуникация сызбасы;

ақауларды жоюдың тәсілдері;

берілген рецептура және мөлшер бойынша пластикалы түйіршіктелген массаны дайындауға пышақтардың икемделуі және орнату ережесі;

машинаны іске қосқанда операцияның ілеспелілігі;

электрқызуының сызбасы және машинаның берілген температураға дейін қызуы;

бөлек тораптардың режимдерін реттеу, жөнге келтіру тәсілі және олардың ілеспелі жұмыс істеуі;

дайындалған түйіршіктердің сапасы;

алғашқы материалдың физико-химиялы құрамы;

өнімді қосу және дайындау;

дайын түйіршіктер сапасын анықтау тәсілдерін.

53. Қайталайтын агрегаттың машинисі

Параграф 1. Қайталайтын агрегаттың машинисі, 2-разряд

299. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен негізгі поливинилхлоридті линолеумнің төсенішін көпіртілген поливинилхлоридтан кеуекті негізбен қайталау және көпіртілген массаны сұйықтату;

бобинды линопормен құрылғыға тасып жеткізу, бобиндарды орау, төсемнің пішімін жуандық бойынша бірлестіру, бобиндарды кронштейнге тиеу және төсемді тиейтін құрылғының тетігіне тиеу.

300. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмыс мақсаты, жұмыс тәсілдері, линопор өндірісі бойынша құрылғыны дайындау ережесі, сұйықтату технологиялық процесін, жабдықтардың жұмыс принципін;

қондырғыларды жөндеу ережелерін.

Параграф 2. Қайталайтын агрегаттың машинисі, 3-разряд

301. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай фабрикаттарды қайталау процессін жүргізу - біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен толассыз қайталайтын агрегаттарда көпқабатты поливинилхлоридті линолеумының монолитті төсемін астыңғы, ортанғы, үстінгі пленкаларын;

қосалқы жабдықты дайындау және жұмысқа икемдеу: тиейтін, илейтін және орайтын құрылғыларды, көлденен және тігінен кесетін механизмді, көлік құралдары және жабдықтары;

илеу, дубляждау, суыту және орау топартарына қызмет көрсету;

металды сетканы ауыстыру;

барабанды және тросты торшаны тазартуға және көлік лентасын дубльдауға қатысу.

302. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы;

қайталау, жатқан пленкаларды таңбалау технологиялық процесі және олардың құрамы;

өңделіп жатқан материалдардың түрі және олардың белгіленуі;

дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 3. Қайталайтын агрегаттың машинисі, 4-разряд

303. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай фабрикаттарды қайталау процессін жүргізу: астыңғы, ортанғы және үстінгі қабаттағы пленкаларды толассыз қайталайтын агрегаттарда;

қысатын лентаның агрегатын икемдеу, қайталайтын барабанның, гидрожүйе, салқындататын құрылғы және бақылау-өлшеу аппаратурасын жұмысқа дайындау ;

тетікті калибрлеу, температураны, қысымды және жылдамдықты дайын өнімнің және қайталап жатқан пленканың маркасы мен түріне байланысты таңдау;

жабдықтың ілеспелі жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

пленканы тиеудің ілеспелілігін және оларды толассыз агрегаттың тетігіне жіберілуін қадағалау;

қайталайтын барабанның және салқындататын құрылғының қайталайтын температурасын;

қысатын лентаның жұмыс қысымын;

дубльдайтын барабанның айналу жылдамдығын;

бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіші бойынша циклдың жалғасуы процессін бақылау және реттеу;

метал сетканы ауыстыру, барабанды тазарту және көлік лентасын қайталау.

304. Білуге тиіс:

қайталайтын агрегаттың және бақылау-өлшеу аппараттарының құрылымы және дайындау ережесі;

қайталаудың технологиялық процесі;

өнімнің әртүріне арналған агрегаттың технологиялық жұмыс режимі;

дайын өнім сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 4. Қайталайтын агрегаттың машинисі, 5-разряд

305. Жұмыс сипаттамасы:

жылы негізсіз және басылым пленкасыз негізсіз линолеумді қайталау немесе жартылай қатты поливинилхлоридті пленкаларды толассыз қайталайтын агрегатта қайталау процессін жүргізу;

рулондардың шеттерін болып жатқан процесстің толассыздандыруын қамтамасыз ету үшін мерзімді қосып тұру;

валдардың жылу температурасын, қайталайтын барабанның қысымен, линолеумнің төсемдерінің жылдамдығын және тартылуын пультпен басқарылатын бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен бақылау және реттеу;

агрегирлайтын жабдықтың ілеспелі жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

шығарылып жатқан өнімнің сапасын анықтау үшін сынамаларды іріктеп алу;

өндіріс журналында жазба жасау.

306. Білуге тиіс:

конструктивті ерекшеліктері;

агрегаттың және бақылау-өлшеу аппаратының құрылысы және икемдеу ережесі;

қайталаудың технологиялық режимі;  
қайталайтын материалдардың түрлері;

маркалары және құрылымы және олардың технологиялы процесстің параметрлеріне тигізер әсері;

өнімнің сапасын анықтау тәсілі;

механизмдердің жұмысындағы ақаулықтың себептері және олардың алдын-алу.

54. Иондаушы машинаның машинисі

Параграф 1. Иондаушы машинаның машинисі, 3-разряд

307. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен иондаушы машинада пленканы өңдеу технологиясын жүргізу;

біліктілігі жоғары машиниспен бірге машинаға пленканы салу;

бақылау-реттеу құралдарының көрсеткіштерін бақылау, пленканы жапсыру;

пленканы рулонға біркелкі оралуын тексеру;

біліктілігі жоғары машиниспен бірге машинадан роликті шешу.

308. Білуге тиіс:

пленканы өңдеудің технологиялық процесі;

иондаушы машинаның құрылымы;

бақылау-реттеу құрылғыларын пайдалану ретін;

пленканы өңдеуге қойылатын талаптар.

Параграф 2. Иондаушы машинаның машинисі, 4-разряд

309. Жұмыс сипаттамасы:

иондау машинасында пленканы өңдеу процессін жүргізу;

бақылау-реттеу құрылғыларын бақылау;

өңдеудің сапасын тексеру және оның белгіленген пленка сапасымен сәйкес болуын тексеру;

талдауға сынама іріктеу;

пленканы жапсыру;

машинадан пленканы роликпен бірге ағыту.

310. Білуге тиіс:

пленканы өңдеудің технологиялы процесі және оны реттеу ережесі;

иондаушы машинаның құрылымы;

бақылау-реттеу құралдарымен пайдалану ережесі.

55. Микструдердің машинисі

Параграф 1. Микструдердің машинисі, 3-разряд

311. Жұмыс сипаттамасы:

микструдерда поливинилхлоридты пленканы өңдеу үшін ертінді дайындау;



біліктілігі жоғары машиниспен бірге жабдықтың техникалы түзулігін және оның жұмысқа дайындығын тексеру;

каландрды ертіндімен уақытылы сіңірілуін, оның біліктің тетіктерінде жайылуын бақылау;

микструдердің сыртқы және ішкі бөлшектерін тазарту және майлау.

312. Білуге тиіс:

ертіндіні дайындаудың технологиялы режимі;

микструдердің құрылымы, бақылау-реттеу құралының құрылымы, дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Микструдердің машинисі, 4-разряд

313. Жұмыс сипаттамасы:

микструдерде поливинилхлоридты пленканы дайындау үшін ертінді дайындау, жабдықтың техникалы дұрыстығын тексеру, қартердағы майдың барын тексеру;

микструдерді аймақтар бойынша технологиялы режимге сәйкес қажетті температураға жеткізіп жіберу, ертіндіні дайындау процесі, жабдықтың жұмыс істеуін;

құрылғылардың көрсеткіштерін, температуралы режимді, микструдердің астыңғы шнегіне ертіндінінің біркелкі жетуін, филерден шығу және каландрға білікшені жіберу барысында ертіндінің сапасын тексеру, технологиялы процесстің жүру барысын бақылау;

мөлшерлеуішке ертіндіні беруді, ассортименттің, рецептураның өзгеруінде микструдердің параметрлерін реттеу;

жабдықты майлауда және жөндеу жұмыстарын жасауға қатысу.

314. Білуге тиіс:

ертіндіні дайындау технологиялы режимі;

жабдықтың, бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы және жұмыс мақсаты; ертінді сапасына қойылатын талаптар.

56. Өзі жабысатын пленка құрылғысының машинисі

Параграф 1. Өзі жабысатын пленка құрылғысының машинисі, 4-разряд

315. Жұмыс сипаттамасы:

желім қабатын жұмсақ поливинилхлоридті пленкаға жағу, қағазды силикондау және дубльдау немесе қатты поливинилхлоридті қатты өрнектелеген пленка-төс етегін пленкамен арнайы құрылғыда біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен технологиялы процессті жүргізу;

желімді жағу, қағазды силикондау және дубльдеу режиміне немесе пленка-төс етегін пленкамен электронды және басқада бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін бақылау;

пленканы және қағазды тарту, силикон ертіндісінің желімнің емкостағы қалыпты мөлшерін, силиконның қағазға және желімнің пленкаға біркелкі жағылуын, кептіру камерасының температурасына, қағазды дәл дубльдеу немесе пленка-төс етегін жабысқақ пленкамен, өзі жабысатын пленканы рулонға оралуын тексеру.

316. Білуге тиіс:

әртүрлі маркалы желімнің жағылуын және қағазды силикондау технологиялы процессі;

электронды және басқада бақылау-өлшеу жабдықтарының құрылымы; орнатылуын, кептіретін камерадағы температураны реттеу ережесі; өзі жабысатын пленка сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Өзі жабысатын пленка құрылғысының машинисі, 5-разряд

317. Жұмыс сипаттамасы:

өзі жабысатын пленканы өндіретін жабдықта қызмет көрсететін жұмыскерлердің жұмысын белгілеу;

басшылық жасау, процесті өткізу;

пленканың әртүріне оңтайлы режимді іріктеп алу;

желімді жағу, қағазды силикондау және дубльдау немесе пленка-төс етегін пленкамен бақылау-өлшеу жабдығының көрсеткіштері бойынша бақылау және реттеу;

журналда жазба жүргізу.

318. Білуге тиіс:

өзі жабысатын пленка дайындау процесінің технологиясын;

жабдықтар құрылғысы мен жұмыс принципін;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережелерін;

қағаз, пленка, желім және силиконды ерітінді қасиеттерін;

дайын өнім сапасына қойылатын талаптар.

57. Экструдер машинисі

Параграф 1. Экструдер машинисі, 2-разряд

319. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары экструдер машинисінің басшылығымен ППО-12, ППО-29, ППО-30, ППО-31 орташа күрделікті профильдерді дайындау;

экструдерді жөнге салу;

құрылымды дайындау;

экструдерлеу технологиялы режимін реттеу;

дайындалған материалдарды опалау үшін сода немесе тальк дайындау;

экструзия процессінде пленканы опалау;

белгіленген орынға дайын материалдарды тасымалдау;

экструдер механизмін тазарту және майлау.

320. Білуге тиіс:

экструдирлеу процессінің негізі және оны реттеудің ережесі;  
негізгі және қосалқы жабдықтың құрылысы және жұмыс мақсаты;  
көтеру-тасымалдау механизмдерімен жұмыс істеу ережесі;  
қарапайым профильдер сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Экструдер машинисі, 3-разряд

321. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары экструдер машинисінің басшылығымен экструдерлерде орташа күрделі профильді ППО-10, ППО-11, ППО-16, ППО-27 немесе пленка құбырын және қабатты материалдарды дайындау, жасанды жіпті және полихлорвинилды, полистирольды, полиэтиленды және басқада қосылыстардан талшықтарды дайындау;

экструдерді жөнге келтіру;

құрылымды дайындау;

экструдерлеу технологиялы режимін реттеу;

дайындалған материалдарды опалау үшін сода немесе тальк дайындау;

экструзия процесінде пленканы опалау;

сода және тальк (диірмен, кептіретін шкаф) дайындайтын жабдықты қызмет көрсету;

орайтын барабанды, штангіні ауыстыру;

белгіленген орынға дайын материалдарды тасымалдау, өлшеу;

зат белгілерін безендіру;

экструдер механизмін тазарту және майлау, технологиялық журналға жазу.

322. Білуге тиіс:

экструдирлеу процессінің негізі және оны реттеудің ережесі;

негізгі және қосалқы жабдықтың құрылысы және жұмыс мақсаты;

қызмет көрсетілетін жабдықты жұмысқа дайындау ережесі;

көтеру-тасымалдау механизмдерімен жұмыс істеу ережесі;

өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 3. Экструдер машинисі, 4-разряд

323. Жұмыс сипаттамасы:

экструдер және экструзиялы автоматты роторлы желіден полихлорвинилді, полистиролды, полиэтиленді және тағы басқа қосылыстардан күрделі қималы (куыс, монолитті, жалпақ, гофрирлі ППО-4, ППО-21, ППО-23, ППО-24, ППО-25) профиль, декоративті жапсырма, табандар, пленка және одан парак, жасанды жіп және талшық, 110 мм диаметрге дейін құбыр және тағы басқа да өнімдер жасау, экструзияға материал дайындау және оны экструдерға мерзімді салып тұру;

экструдерді жұмысқа дайындау: тазарту, қалпақшасын және филерын орнату, тетеіктің қалпақшасын жөнге салу, цилиндрдің аймағын және қалпақшаны қажет температураға дейін қыздыру;

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен экструдер агрегаттын белгіленген параметрлерге келтіру: экструдерді, үрлейтін, кесетін және қабылдап-орайтын құрылғыға, салқындату жүйесіне, бақылау-өлшеу аппараттары. Құрылғы мен құралдарды дайындау;

біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен экструдер агрегаты мен экструзионды роторлы жүйені ілеспелі жұмыс істеуін қамтамасыз ету: шнектің айналымын реттеу, үрленуін, материалдың қалыңдығын, қабылдау-орау және кесетін материалдың жұмысын реттеу.

бақылау-өлшеу құрылғыларының белгіленген технологиялы режимін бақылау;

дайындалып жатқан материалдың сызба және үлгіге сай екендігін мерзімді тексеру;

бобин сызбасы орайтын құрылғы мен дайын бұйым және дайын өніммен, өлшеу, таңбалау;

қоймаға немесе ақаулы деп тануға, сорттауға және орауға тапсыру.

324. Білуге тиіс:

экструзияның технологиялы режимі, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және конструктивті ерекшелігі;

қосалқы жабдықтың, әмбебап және арнайы құрылғының белгіленуі, бақылау-өлшеу жабдығы және құралдарының белгіленуі және пайдалану ережесі

;

ерітіндіге қойылатын талаптар, өңделіп жатқан ертіндінің физико-химиялы құрамы;

шығарылатын материал мен өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 4. Экструдер машинисі, 5-разряд

325. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі конструкциялы экструдер және экструзиялы автоматты роторлы желіден полихлорвинилді, полистиролды, полиэтиленді, полиамидті және тағы басқа қосылыстардан, өте күрделі қималы ППО-1, ППО-3, ППО-17, ППО-20 тектес профильдер (куыс, монолитті, жалпақ, гофрирлі) профиль пленкаларынан, 110 мм-ден жоғары 500 мм диаметрге дейін құбыр және күрделі профильденген өнімдер, қалыңдығы 1 – 5.0 мм виниплас парақтарын, көркем бұйымдар, 50 ден 200 мк дейін қалыңдықта электрнды басқарумен автоматты жүйеде поливинилхлоридтан, полистиролдан жасанды талшық жасау;

біліктілігі төмен машинисердің жұмысын басқару және жұмысты үйлестіру;

экструдердің агрегатын, экструзиялы роторлы автоматты желілерді берілген технологиялы режимге салу;

агрегатты қосу және сөндіру және агрегаттың механизмдерін ілеспелі жұмыс істеуге ыңғайлау;

экструзияның термоөңдеуінің биоксалды бағдарлы процесін және пленкадан өнім өндіруін басқару пультімен басқару;

өңделіп жатқан өнімнің сапасына қойлатын талаптар;

дайындалған материал мен өнімнің партиясына паспорт толтыру.

326. Білуге тиіс:

әртүрлі қосылыстағы әртүрлі материалды экструзиялау технологиясы;

агрегатқа кіретін барлық механизмдерді эксплуатациялау ережесі және құрылымы;

конструктивті ерекшеліктері;

агрегатқа қуат беру сызбасы;

берілген параметрлерге механизмдерді келтіру ережесі;

дайын өнімге техникалық жағдай.

Параграф 5. Экструдер машинисі, 6-разряд

327. Жұмыс сипаттамасы:

изотопты жуандық өлшеуішпен және теледидарлы құрылғымен жабдықталған автоматтандырылған экструдерларда 30 дан 200 мк дейін жуан пленка, диаметрі 500 мм ден асатын құбырларды дайындау;

біліктілігі төмен машинистердің жұмысын үйлестіру және басшылық жасау;

экструдер агрегатын белгіленген технологиялы режимге қосу;

агрегатты қосу және сөндіру;

агрегаттың механизмдерін ілеспелі жұмыс істеуге ыңғайлау;

экструзия процесін басқару пультімен басқару;

өндіріліп жатқан өнімнің сапасын тексеру;

өндіріліп жатқан өнімнің партиясына паспорт толтыру.

328. Білуге тиіс:

әртүрлі қосылыстағы әртүрлі материалды экструзиялау технологиясы;

агрегатқа кіретін барлық механизмдерді эксплуатациялау ережесі және құрылымы;

конструктивті ерекшеліктері;

агрегатқа қуат беру сызбасы;

берілген параметрлерге механизмдерді келтіру ережесі;

дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық талаптар.

329. Орта кәсіби білім талап етіледі.

58. Мәтін құйма қалыптарын теруші

Параграф 1. Мәтін құйма қалыптарын теруші, 2-разряд

330. Жұмысқа сипаттама:

біліктілігі жоғары терушінің басшылығымен мәтін құйма қалыптарын теру бөлек операцияларын орындау;

автоматты дайындау-автоматтың (шпинделдің қозғалысында, айналатын механизмдер және тағы басқа) бөлек тораптарына дұрыстығын құр жүрісте байқап тексеру;

лента, мата, кассета және құралдарды дайындау;

машинаға мата летасын салу;

кассетаны мөр ұясына салу, кассетаны тіреуішке дейін көтеру, айнаруды есептеуіш құралға қосу;

шеңберлерді теру процесін жүргізу;

теру аяқталғаннан кейін машинаны тоқтату, кассетаны түсіру ұядан мөрді алу

;

келесі операцияға дайындау;

автоматтың сүртуге келетін бөліктерін тазарту және майлау.

331. Білуге тиіс:

лентаны салу тәсілі және мөрге лентаны беру жылдамдығын реттеу;

автоматтың құрылысы және дайын өнімге техникалы шарттар.

Параграф 2. Мәтін құйма қалыптарын теруші, 3-разряд

332. Жұмыс сипаттамасы:

мәтін құйма қалыптарын автоматта теру процесін жүргізу;

автоматты дайындау - автоматтың (шпинделдің қозғалысында, айналатын механизмдер және тағы басқа) бөлек тораптарына дұрыстығын құр жүрісте байқап тексеру;

лентаны мөрге жіберу режимін реттеу;

кассетаның дұрыс айналуын, гуммирланған білекке лентаны жіберу және есептеуіш құралдың көрсеткішін бақылау;

таразыда шеңберлерін теру қалыңдығын тексеру.

333. Білуге тиіс:

лентаны салу тәсілі және мөрге лентаны беру жылдамдығын реттеу;

есептеуіш құралдың айналымынан терудің қалыңдығын анықтау;

автоматтың құрылысы және дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды

.

59. Машинаны және пластмассадан өнім жасайтын автоматты жүйелерді реттеуші

Параграф 1. Машинаны және пластмассадан өнім жасайтын автоматты жүйелерді реттеуші, 4-разряд

334. Жұмыс сипаттамасы:

үрлеу циклы кезінде өнімнің қабырғаларының қалыңдығын реттемей 9 литрға дейін қуыс өнімдерді өндіру үшін және облойды автоматты үзбейтін үрлейтін машиналардың жұмысын жөндеу және дайындау;

қарапайым және орташа күрделі бөлшектер мен пластикалы массалар өнімдерін ыстық пресстеу үшін пресстердің жұмыстарын жөндеу және реттеу;

әртүрлі конструкциялы орташа және ірі модельді бір бұрымды экструзионды машинаның жұмысын жөндеу және реттеу;

пластикалы массадан өнім өндіретін роторлы желісінің бөлек агрегатына реттеу және ұсақ жөндеу жұмыстарын жасау;

литті машинаға (көлденең, тік, бұрышты) электрмеханикалы, гидравликалы немесе гидромеханикалы жетекпен орташа күрделі, астыңғы немесе үстіңгі итеру формасымен көпұялы форма орнату;

қалпақша қалыптастыратын және құрал қалыптастыратын формаларды ауыстыру және орнату;

жаңа қалыптарды сынау, қарау, байқау және жұмысқа қосу;

автоматты роторлы желінің бөлек агрегаттарының жұмысының технологиялы режимін жөндеу;

жөндеу жабдығында өнімді сынамалы дайындау;

қызмет көрсетілетін жабдыққа жөндеу жұмыстарына қатысу және ұсақ ақауларды жою;

жабдықтың жұмыс бөлшектерін тазарту және жылтырату.

335. Білуге тиіс:

жабдықты жөндеуде тәсілдердің ілеспелілігі;

жұмыс шарты, технологиялы режим және қызмет көрсетіліп жатқан жабдықта өнімді өңдеу технологиясы;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты эксплуатациялау ережесі және нұсқаулығы;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың тораптарын және бөлімдерін реттеу және жинау-бөлшектеу, өңделіп жатқан материалдың құрамы мен құрылымы;

бақылау-өлшеу құралдарының, темір ұстасының жұмысының, рұқсат және тігу жүйесінің белгіленуі және конструкциясы;

тазалық және туралық классы, электртехника, механика, гидравлика негізі, шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 2. Машинаны және пластмассадан өнім жасайтын автоматты жүйелерді реттеуші, 5-разряд

336. Жұмыс сипаттамасы:

үрлеу циклы кезінде өнімнің қабырғаларының қалыңдығын реттеумен 9-дан 60 литр дейін қуыс өнімдерді өндіру үшін және шеңберді автоматты үзбейтін үрлейтін машиналардың жұмысын жөндеу және дайындау;

күрделі бөлшектер мен пластикалы массалар өнімдерін ыстық престеу үшін престердің жұмыстарын жөндеу және реттеу;

пластикация, грануляция және әртүрлі өнімді экструзиялауға арналған көпбұрымды экструзионды (екі немесе төрт бұрымды) машинаның жұмысын жөндеу және реттеу;

пластикалы массадан өнім өндіретін роторлы желісінің барлық агрегатына реттеу;

әртүрлі жетекті әртүрлі конструкциялы литті машинада күрделі жөндеуді талап ететін, күрделі конфигурациялы ірі күрделі формалы лит өнімдері үшін форма орнату;

калпақша қалыптастыратын және құрал қалыптастыратын формаларды ауыстыру және орнату;

электр жабдықты және жылыту автоматикасын реттеу;

қызмет көрсетілетін жабдықты жөндеуден кейін сынамалы өнім дайындау;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың ағымдағы жөндеу жұмысына қатысу.

337. Білуге тиіс:

жабдықты жөндеуде тәсілдердің ілеспелілігі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты жинау және бөлшектеу тәртібі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және жұмыс қағидасы, киноматикалы сызбасын және автоматты желінің барлық торабының өзара қарым-қатынасын;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты эксплуатациялау ережесі және нұсқаулығы, шикізатқа және дайын өнімге техникалы жағдайы;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықта өнімді дайындаудың технологиялы режимі;

физико-химиялы құрамы және өңделіп жатқан материалдардың құрылысы;

бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және конструкциясы;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың барлық бөлімдерін реттеу және жөндеу тәртібі;

темір ұстасы жұмысы, рұқсат және тігу жүйесі, тазалық және туралық классы, электртехника, механика, гидравлика негізі;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

Параграф 3. Машинаны және пластмассадан өнім жасайтын автоматты жүйелерді реттеуші, 6-разряд

338. Жұмыс сипаттамасы:



45000 кг жоғары форманы жабуды күшейтумен және электронды құрылғылардың көмегімен өнімнің қалыңдығын реттеумен 60 литрдан жоғары емкость өнімдерін өндіру үшін үрлейтін машиналардың жұмысын реттеу және жөндеу, жөндеу, реттеу және әртүрлі конструкциялы құбыр желілерін тегіс, гофрирлы құбыр және әртүрлі кескінді профильдердірінде сынау;

әртүрлі пленкалы шығару үшін күрделі конструкциялы пленкалы автоматтарды, станоктарды, агрегаттарды реттеу және жөндеу;

күрделі конфигурациялы өнімді өңдеу үшін экструзиялы машинаны реттеу және жөндеу;

екі түсті құйма машинасы және қуаты күшті машинада күрделі жөндеуді талап ететін, ірі габаритті құйма формаларында бірнеше ажырайтын жалпақтықпен күрделі конфигурациялы құйма өнімі үшін форманы бекіту. Әртүрлі конструкциялы агрегатқа күрделі жөндеуді талап ететін, ірі күрделі формаларды және қалыптастыратын қалпақшаларды орнату;

ысыту аймағын, қалпақшаларды қалыптастыратын температураны автоматты бақылайтын жүйені және салқындату жүйесін;

пневмокөлік және басқада тасымалдайтын тораптардың жүйесін реттеу және жөндеу;

жаңа форманы әртүрлі машина түрлеріне сынау, талап етілетін дәлдікке форманы жеткізу, машинаны тексеру, сынау және жұмысқа қосу, берілген өлшем , салмақтағы өнімді дайындау үшін машинаны дайындау және қайта дайындау;

жабдықтардың кез келген жөндеуіне қатысу.

339. Білуге тиіс:

машинаның секцияларын, агрегаттың және машинаның бөлек бөлшектерін реттеу және дайындау тәртібі;

автоматталған сызықтың барлық тораптары өндірілетін материалдардың құрамы және құрылымы, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықта өнімді дайындау технологиялы режимі;

бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және конструкциясы;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою тәсілдері;

шикізат пен дайын бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттарын.

340. Орта кәсіби білім талап етіледі.

60. Пластмасс өнімдерін өңдеуші

Параграф 1. Пластмасс өнімдерін өңдеуші, 1-разряд

341. Жұмыс сипаттамасы:

пластмасс өнімдерін жұмыс орнына жеткізу;

құйма қалдықтарын алдын-ала қысқышпен немесе пышақпен алу;

үгінді, үскір кромдарды тазарту, артық жиектерді, дәл мөлшерлерді талап етпейтін тік контурларды қолдан егеумен, пышақпен, зұмпарамен тазарту;

тарақтар мен ойыншықтардың бірігіп кеткен планшеттерін қол тәсілдері арқылы ажырату;

бұйымдарда тесіктерді тесу.

342. Білуге тиіс:

жұмыс тәсілдері, сыртқы түріне байланысты өндірілетін өнімдерге қойылатын талаптар.

Параграф 2. Пластмасс өнімдерін өңдеуші, 2-разряд

343. Жұмыс сипаттамасы:

өнімді өңдеу, литниктарды жою, берілген өлшемге дейін кесу, фастарды шешу, сәйкес келетін жабдықты пайдаланып өнімді тік бойынша кесу немесе өнімдерді станоктарда сызба және эскиз бойынша механикалы өңдеу (егеу, аршу, үгіту, тесу);

күрделі емес конфигурацияны үстіңгі бетіне ақау қалдырмай үлгі бойынша өнімді өңдеу;

өнімді сынау үшін үлгілерді қию;

кесу режимін және технологиялы процессті таңдау;

станоктарды жөндеу және реттеу, кесетін және өлшейтін құралды дайындау;

дайындаманы орнату және бекіту;

заттың өңделіп жатқан бетінің сапасын және өнімнің конфигурациясын бақылау;

станоктарға ұсақ жөндеу жұмыстарын жасау.

344. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықта жұмыс істеу ережесі;

құралды, құрылғыны ауыстыру және орнату ережесі;

өнімнің сапасына қойылатын талаптар, өңделіп жатқан материалдың физико-механикалы құрамы және оларды өңдеу режимі;

өңделген өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық талаптарын.

345. Жұмыс үлгілері:

полистиролдан, этроладан, полиэтиленнен өнімдер, ПОВ-30, ПОВ-50, стеклопластиктар, органикалық шыны, аминопласт, фенопласт, полиамид, АБС-6 пластиктер, полипропилен, поливинилхлорид және басқа пластмасс өнімдерін - өңдеу.

Параграф 3. Пластмасс өнімдерін өңдеуші, 3-разряд

346. Жұмыс сипаттамасы:

өңделіп жатқан өнімнің үстің тегістеу және жылтырату және артық жиектерді және литниктерді жоятын орындарды механикалық тегістейтін және

жылтырататын шеңберде әртүрлі тегістеу және жылтырату ұнтағын пайдаланып тегістеу немесе ыстық ірі габаритті өнімнің үстінен қабатын шешу;  
қажет болған жағдайда өнімге күңгірт рең беру;  
қара дақтарды кетіру, пластиналардың кедір-бұдырлығын кесу;  
күрделі конфигурациялы кескінделген өнімнің үстіндегі ақауларын бітеп өңдеу.

347. Білуге тиіс:

механикалық шеңберлерде тегістеу және жылтырату мен пластмассадан жасалған бұйымдарды өңдеу процесінің технологиясын;

эмбебап өлшейтін құралмен (штанг циркульмен, микрометрмен) пайдалану ережесі;

өңделіп жатқан материалдардың негізгі физико-химиялы құрамы;

құралды ауыстыру ережесі, тегістейтін және жылтырататын шеңберлердің құрылымы;

жылтырататын және тегістейтін патаның негізі;

өнімдерді өңдеу сапасына қойылатын талаптар.

348. Жұмыс үлгілері:

1) бидондар, құйғыш, полиэтиленді сыйымдылығы 5-20 литр құтылар-облойды ыстық күйде шешу;

2) аминопласттан, фенопласттан, полиэтилен, полиамид, АВС пластиктерінен, поливинилхлорид, полипропиленнен жасалған өнімдер - өңдеу;

3) төртконтакты қалыптар, медицина өнімдері, автомобиль штурвалдары, полистиролдан, этролдан, полиэтилен, шыныпластиктерінен жасалған өнімдер - тегістеу және жылтырату;

4) целлулоидты парақтар - жылтырату және түзету;

5) сантехникалық бұйымдар:

раковина, унитаз, бөшкелер - өңдеу.

Параграф 4. Пластмасс өнімдерін өңдеуші, 4-разряд

349. Жұмыс сипаттамасы:

іліспелі немесе біруақытта біренеше операцияны орындайтын арнайы жабдықталған жартылай автомат немесе автоматтарда өнімдерді өңдеу немесе монументті көркем шығарманы және декоративті-қолданбалы көркемөнердің бұйымын электрүстелді және қол кескішпен өңдеу;

ерекше, өте күрделі көркем шығарманы дайындау кезінде байланыс орындарынан толықтай қуаттылыққа жету;

әртүрлі тегістейтін және жылтырататын жабдық пен құрылғыны пайдаланып өнімнен сызық, тырнақ ізін, сынықты тегістеп және жылтыратып кетіру;

сонымен қоса тоғысқан жар мен аралықты тегістеу және жылтырату; құралды және құрылғыны орнату және ауыстыру;

құйылған көркем шығарманы эскиз бен автор оригиналына әбден ұқсағанға дейін жеткізу.

350. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан механикалы жабдықтың құрылым қағидасын, өңдеудің сапасына қойылатын техникалы талаптар;

материал жүргізу, тегістейтін және жылтырататын материалдарды және пасталарды таңдап алу ережесі;

көркем бұйымдарды өңдеуге арналған түрлі құралдармен жұмыс істеу ережесі;

өңделіп жатқан пластмассаның физико-химиялы құрамы;

пластамасс өнімдерін өңдеуге қойылатын талаптарды.

351. Жұмыс үлгілері:

Пластмасс өнімдері:

1) тарақтар - арқасын тегістеу, қайрау;

2) көзілдірік оправасы - автоматтарда өңдеу;

3) көркем шығарма - қолдан көркем безендіру өрнек салу, механикалық шеңбермен тегістеу және жылтырату.

61. Сепараторларды өңдеуші

Параграф 1. Сепараторларды өңдеуші, 3-разряд

352. Жұмыс сипаттамасы:

сепараторларды сұйық шынымен және қышқылмен (сірке суы, күкірт қышқылы), сілті, циклогексанмен химиялы өңдеу процессін жүргізу;

өнімдерді әкелу;

өнімді өңдеу үшін емкості (ванна) дайындау;

ертіндіні дайындау;

мөлшерленген компоненттерді ыдысқа құю;

оларды арластыру; ертіндіні корректрлеу;

өнімді ваннаға салу;

өнімді ыдыстан (ваннадан) алу;

тасымалдау және кептіретін шкафқа тиеу;

өңделген өнімді кептіру: түсетін жылуды ауаға реттеу;

өндіріс журналына жазба жүргізу.

353. Білуге тиіс:

өңдеу және кептіру режимі;

сепараторды өңдеуге ертіндіні концентрациялау;

компоненттердің ертіндіде келісулері;

өңделген өнімге қойылатын технологиялық талаптарды.

62. Органикалық шыныны жапсырушы

Параграф 1. Органикалық шыныны жапсырушы, 2-разряд

354. Жұмыс сипаттамасы:

Органикалық шыныны қағазбен жапсыру;  
желімді дайындау, органикалық шыныны жапсыратын станокқа орнату;  
үлгілерді кептіру, конверттеу және жапсыру.

355. Білуге тиіс:

кептіру режимі;  
органикалық шыныны қағазбен жапсыру ережесі;  
қағаздың сорттары;  
жапсыруға қолданылатын шынылар және үлгілер;  
тігісті дайындау ережесі.

Параграф 2. Органикалық шыныны жапсырушы, 3-разряд

356. Жұмыс сипаттамасы:

жапсыратын қағазды арнайы станокта кесу;  
кесілмеген қағзды, тігісті келесі операцияға дайындау;  
араластырғышта арнайы желімдейтін ертіндіні дайындау;  
желімдейтін ертіндіні қағазға жағу;

органикалық шыныны жапсыратын станокқа орнату;  
органикалық шынының қағазынан қалдық желімді алып тастау;

жапсырылғанан кейін органикалық шынының жапсырмасын жапсыратын станоктан түсіру;

айналатын көтергіштің көмегімен жапсырылған органикалық шыныны тіркеме транспортерға ілу;

органикалық шыныны кептіретін камерада кептіру және бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен кептірудің температуралы режимін сақтау;

желімдейтін ертіндіні дайындауға арналған араластырғышты, айналмалы пневмокөтергішті, қағаз кесетін станокты, кептіретін камераны және бақылау-өлшеу құралдарында қызмет көрсету.

357. Білуге тиіс:

қағаздың әзірлемелерінің өлшемін;  
желімдейтін ертіндіні дайындау рецепті және режимі;  
органикалық шыныны қағазбен жапсыру ережесі;  
жапсыратын машиналардың және тіркеме транспортерлердің жұмыс мақсаты;

органикалық шыныны жапсырудың талаптары және жеке тұтынушыларға арналған органикалық шыныны жапсыруға арнайы талаптар;

кептіретін камерадағы температураны реттеу режимі және сызбасы;

жапсыратын қағазға қойылатын талаптар;

айналмалы көтергішті басқару пневматикалы сызбасы және жұмыс мақсаты.

63. Поливинилхлоридті пленканы өндіру вальды-каландрлы желінің операторы

Параграф 1. Поливинилхлоридті пленканы өндіру вальды-каландрлы желінің операторы, 6-разряд

358. Жұмыс сипаттамасы:

поливинилхлоридті пленканы алу технологиялы процесін басқару пультімен жүргізу;

каландр және басқада агрегаттарды жұмысқа дайындау;

шикізаттың және шығарылып жатқан өнімнің талап етілген түріне байланысты каландрлеу, жаншу, экструзия, стиндеу, өрнек салу, суыту және пленканы орау режиміне іріктеу;

каландрирлеу, сору, сатиндеу, өрнек салу, пленканы суыту, ішкі кернеуді алу және статистикалы электрді, пленканың рулоның орау автоматтандырылған және ілестірілген жүйелерді басқару;

жабдыққа жөндеу жұмыстарын жасау;

электронды және басқада бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша пленканы алу технологиялық процесін бақылау және реттеу.

359. Білуге тиіс:

поливинилхлоридті пленканы алу технологиялық процесі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және кинематикалы сызбасы, жабдықтарды жөндеу және барлық технологиялы параметрлерді синхронизациялау ережесі, каландрлы ертіндінің;

ертіндінің барлық түрінің компоненттерінің физико-химиялы құрамы;

олардың каландрдың жұмысына әсері және дайын өнімнің құрамы, дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалы талаптар, ертінділер мен қолданылатын материалдарды.

64. Поливинилхлор негізіндегі өңдеу материалдарының өндіріс операторы

Параграф 1. Поливинилхлор негізіндегі өңдеу материалдарының өндіріс операторы, 4-разряд

360. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары оператордың басшылығымен линолеум өңдеу бойынша техникалы процесстің бөлек операцияларын жүргізу;

негізді дайындау және дайын линолеумды орау;

негіздің байламдарына қызмет көрсету, ақаулы деп тану, негізді орау;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

орайтын құрылғыға негізгі бобинды орнату және негізгі орнын толтыратын құрылғыға беру;

негізгі және дайын өнімнің созылу астыңғы арқауын реттеу;

төсемдерді тігу процессін, шыны кенепті дәнекерлеу немесе басқада тәсілдермен байланыстыру;

дайын өнімнің сапасын тексеру;

табылған ақауларды жою;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың ақауларын жою жұмыстарына қатысу.

361. Білуге тиіс:

негізді дайындау және дайын өнімді орау технологиялық процесін;

желінің қызмет көрсетіліп жатқан тораптарының және бақылау-өлшеу құрылғыларының жұмыс мақсаты және құрылымы;

алғашқы шикізаттың және материалдардың түрлері және құрамдары;

дайын өнімнің сапасына мемлекеттік стандартпен талап етілетін техникалық талаптарды.

Параграф 2. Поливинилхлор негізіндегі өңдеу материалдарының өндіріс операторы, 5-разряд

362. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары оператордың басшылығымен желіде технологиялы процессті жүргізу;

жабдықтың барлық тораптарын параметрлері бойынша технологиялы картамен белгіленген: жылдамдық, тетік, фрикция, температуралы режим, қысымды қосу және синхронизациялау;

технологиялы процесстің параметрлерін желінің бөлек агрегаттарында бақылау және реттеу;

басқа жұмыс орнындағы жұмыскерлерге жұмыста табылған ақаулар жайлы дабыл қағу;

желінің жабдығының жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

технологиялы процесстің параметрлерін өндіріс журналына тіркеу.

363. Білуге тиіс:

линолеумді өңдеудің технологиялы процессі және оны бақылаудың тәсілдері;

желінің қызмет көрсетіліп жатқан агрегаттарын;

реттеу, басқару және бақылау құралдарының конструкциясы; синхронизациялау, реттеу және басқарудың оңтайлы тәсілдері.

Параграф 3. Поливинилхлор негізіндегі өңдеу материалдарының өндіріс операторы, 6-разряд

364. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялы процессті басқару пультімен басқару;

желінің барлық тораптарының жұмысын үйлестіру, желіні автоматты режимге икемдеу;

өндіріліп жатқан материалдың құрамын форматтау;

желінің параметрлерінің жұмыс режимін автоматты реттеу жүйесінің жұмысын қадағалау;

желінің жұмысындағы ақаулықтар табылған кезде жедел шешім және шұғыл шара қолдану;

желінің барлық тораптарына жөндеу жұмыстарын жасауға, ақаулықтарды жоюға, икемдеу кезінде табуға қатысу;

шикізаттың шығындалуын және дайын өнімнің өңделуін есептеу.

365. Білуге тиіс:

линолеумді өңдеу технологиялы процессі;

линолеум өндіру бойынша автоматтандырылған желінінің және басқару пультінің бақылау-өлшеу құрылғыларының конструкциясы және жұмыс мақсаты ;

реттеп және жылдамдығын ілестіріп электр двигательдерді жіберу ілеспелілігі және ережесі;

агрегаттарды, гидравликтарды және дабыл қағудың электрблоктарының сызбасын, жылдамдық реттеу ережесі.

65. Поливинилхлоридты композицияларды алудың операторы

Параграф 1. Поливинилхлоридты композицияларды алудың операторы, 6-разряд

366. Жұмыс сипаттамасы:

поливинилхлоридті композицияларды линолеум үшін алу және өнімдерді автоматты орталық басқару пультімен алу технологиялы процессін жүргізу;

берілген технологиялы режимді перфокаат көмегімен бекіту;

әзірлейтін бөлімде және өндіріс залында шығын бункерлеріндегі материалдың санын;

бақылау-өлшеу құрылғылары және автоматиканың көмегімен бояйтын концентраттардың және мәрмәр гранулянттың таразы мөлшерлеуіштердің тиегіштерінде және процесстің басқада көрсеткіштерін бақылау;

барлық өзара байланысатын өндіріс бөлімшелерінің үркіліссіз жұмыс істеуін үйлестіру және қамтамасыз ету;

жабдықтардың жұмысындағы барлық ақаулықтарды және пневмоэлектрлі дабылды құрылғылардың технологиялы процессінің бұзылуларын жою;

қажет болған жағдайда автоматты орталықтандырылған басқару процессінен механикалы процеске ауысу;

бақылау-өлшеу тіркеу және реттейтін құралдардың және пультта орнатылған автоматты жүйеде қызмет көрсету;

құралдарды дайындау және құралдардың және автоматика жүйесінің жөндеу жұмыстарына қатысу.

367. Білуге тиіс:

поливинилхлоридті композицияны алу технологиялы процессінің негізі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және кинематикалы сызбасы;

аппаратура мен коммуникацияның сызбасын;



шикізаттың есептеудің және өнімнің шығуының әдістемесі;  
шикізатқа және дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды.

66. Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы

Параграф 1. Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы,  
3-разряд

368. Жұмыс сипаттамасы:

пішінді пенополиуретанды конвейерде және полиуретанды лит машиналарында алу технологиялы процесінің бөлек операцияларын орындау;

майсыздандыру және желімді бөлшектерге және арматураға арнайы құрылғыда және қолмен жағу;

форманың қабырғаларына арнайы майды жағу;

формаға қалыптасқан қаптайтын әзірлемені поливинилхлоридтті пленкадан, металды каркастан немесе өсімдік талшығынан жасалған каркастан дайын қаптаманы салу;

қалыптасқан пенополиуретанды ойып алу және ленталы конвейерге салу;

қалыптасқан өнімдерді өңдеу.

369. Білуге тиіс:

формалы пенополиуретанды және полиуретанды алу технологиялы процесі;

конструкциясы, өлшемі және бөлшектердің және өнімдердің белгіленуі;

бөлшектер мен желімдердің сапасына қойылатын техникалы талаптар;

майсыздандыру және майлау технологиясын;

шикізаттың, жартылай фабрикаттың және дайын өнімнің физико-механикалы құрамы.

Параграф 2. Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы,  
4-разряд

370. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары оператордың басшылығымен пішінді пенополиуретанды конвейерде және полиуретанды құйма машиналарында алу технологиялы процесін жүргізу;

мөлшерлейтін агрегаттың және құятын қалпақшаның негізгі тораптарын дайындау және жөндеу;

мөлшерлейтін агрегатты жұмысқа қосу және оның дұрыс мөлшерлеуін бақылау;

ұнтақтау құрылғысының көмегімен майды формаға жағу;

үлгілерді жинау және бақылау талдауын жүргізу.

371. Білуге тиіс:

формалы пенополиуретанды және полиуретанды алу технологиялы процесі;

ақаулардың алдын-алу және оларды жою;

жабдықтардың және бақылау-өлшеу құрылғыларының құрылымы және жұмыс қағидасы;

шикізаттың және дайын өнімнің құрамы;

үлгілерді талдауға алу ережесі.

Параграф 3. Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы, 5-разряд

372. Жұмыс сипаттамасы:

пішінді пенополиуретанды конвейрде және полиуретанды лит машиналарында алу технологиялы процесін жүргізу;

пішіндерді бөлшектеу және жинау;

пішінді жартылай қатты пенополиуретанды алу конвейрінің пішінің құятын қалпақша арқылы сыйымдылық насостарының көмегімен әртүрлі компоненттерді мөлшерлеу;

мөлшерлейтін компоненттерді технологпен бірге есептеу;

бақылау үлгілерін алу және бақылау талдауларының нәтижесі бойынша технологиялы процесті дайындау;

технологиялы режимнің бекітілген нормасынан ауытқудың алдын-алу және олардың себептерін жою;

өндіріс журналында тіркеу.

373. Білуге тиіс:

формалы пенополиуретанды және полиуретанды алу технологиялы сызбасын;

үлгілерді іріктеу ережесі және талдау бойынша жұмыс жасау;

негізгі және қосалқы жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты;

мөлшерлейтін компоненттерді есептеу тәсілі;

технологиялы процесті реттеу ережесі;

алғашқы шикізатқа және дайын өнімге қойылатын талаптар;

сынамаларды іріктеу мен бақылау анализдерін өткізу ережелерін.

Параграф 4. Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы, 6-разряд

374. Жұмыс сипаттамасы:

пенополиуретаннан автоматты құрылғылардан және полиуретаннан литті машиналардан пішінді өнімдерді алу технологиялы процесін жүргізу;

линтті машинаның бөлек тораптарындағы температура режимін бақылау және реттеу, үстел мен пешті вулканизациялау;

бағдарлама құрылғыларының көмегімен режимді оңтайлы жүргізу процесін жүргізу;

бақылау талдауларының нәтижесі бойынша технологиялы процесті дайындау

;

мөлшерлеу, тиеу және активаторлы ертіндіні дайындау станцияларында компоненттерді араластыру;

мөлшерлейтін автоматтарды реттеу;

пішіндейтін автоматтарда эзірлемені өндіру температуралы режимін бақылау және реттеу;

шикізаттың және дайын өнімнің шығының есептеу.

375. Білуге тиіс:

технологиялы режим және пенополиуретанды және полиуретанан формалы өнімдерді алу процесінің негізі;

жабдықтардың, бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және құрылымы; арматура және коммуникация сызбасы, бағдарлама құрылғыларына бағдарлама жасау тәсілі;

дайын өнімге және қолданылатын материалдарға қойылатын техникалы талаптар.

67. Пластикалы массадан өнім өндіру бойынша роторлы желінің операторы

Параграф 1. Пластикалы массадан өнім өндіру бойынша роторлы желінің операторы, 3-разряд

376. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты роторлы желіде пластикалы массадан өнім өндіру технологиялы процессін жүргізу;

роторлы желіні жұмысқа дайындау;

шнекті қуат беретін бункерге престелген материалдарды тиеу;

дайын өнімді салу үшін таро дайындау;

роторлы желіні жұмысқа қосу;

өнімді дайындау технологиялы процессін жүргізу: бақылау-өлшеу құралдары бойынша бақылау және таблетирование технологиялы режимін реттеу, пресстеу және механикалы өңдеу.

377. Білуге тиіс:

пластикалы массадан алынған өнімді роторлы желіде таблеткалау;

пресстеу және механикалы өңдеу технологиялы процесі;

престелетін материалдардың физико-механикалы құрылымы;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттар.

Параграф 2. Пластикалы массадан өнім өндіру бойынша роторлы желінің операторы, 4-разряд

378. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты роторлы желіде пластикалы массадан өнім өндіру технологиялы процесін жүргізу;

роторлы желіні жұмысқа дайындау;

дайын өнімді салу үшін таро дайындау;

роторлы желіні жұмысқа қосу;

өнімді дайындау технологиялы процесіне кіріспе;

бақылау-өлшеу құралдары бойынша бақылау және таблеткалау технологиялық режимін реттеу, престоу және механикалы өңдеу;

таблеткаларды жоғары желідегі тоқпен ысыту температурасын жүйелі бақылау;

пресстелген материалдардың шығының есептеу және дайын өнімді шығару.

379. Білуге тиіс:

пластикалы массадан алынған өнімді роторлы желіде таблеткалау, престоу және механикалы өңдеу технологиялы процесі;

таблеткалау және престоу агрегатының жұмыс режимі;

престелетін материалдардың физико-механикалы құрамы;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттар.

68. Өнімдерді балқытушы

Параграф 1. Өнімдерді балқытушы, 2-разряд

380. Жұмыс сипаттамасы:

газжалынды пистолеттің көмегімен полиэтиленді пленкадан жасалған өнімдердің түйіндерін балқыту;

балқытылған полиэтиленді арнайы электр дәнекерлегішпен пішіндеу;

өнімнің кесілген жерлерін қаптау;

түйіндерді балқыту алдында арнайы құрылғыға салу;

өнімнің астыңғы жағын әкпен және дымқыл матамен оқшаулау.

381. Білуге тиіс:

балқытудың технологиялы процесі;

электртехника негіздері;

балқытудың технологиялы режимі;

балқыту құрылғысының құрылысы;

жұмыс мақсаты және эксплуатациялау ережесі;

пленкаға қойылатын техникалы шарттар мен мемлекеттік стандарттар.

69. Пластикалы массадан пленканы перфораторлаушы

Параграф 1. Пластикалы массадан пленканы перфораторлаушы, 2-разряд

382. Жұмыс сипаттамасы:

перфоратор пленкасын дайындау бойынша бөлек операцияларды орындау;

пленка рулондарын дайындау, перфорациялы машина мен құралдардың дұрыстығын тексеру;

пленка рулонының машинаға орнату;

оларды білікшелерге салу;

машиналарды іске қосу;

пленканың қозғалу жылдамдығын және кернеу деңгейін реттеу;

рулондарды шешу және оларды орамдауға тапсыру;  
дайын өнімнің және шикізаттың шығынын есептеу;  
технологиялы журналда тіркеу жүргізу.

383. Білуге тиіс:

перфорациялы машиналардың құрылысын және оларды эксплуатациялау ережесі;

перфорацияға арналған алғашқы материалдың физико-химиялы құрамы;  
рулондардың машинаға бекіту тәсілдері;  
пленканы салу ережесі;  
машинаның жұмысын реттеу тәсілдері;  
дайын өнімге техникалы талаптар.

Параграф 2. Пластикалы массадан пленканы перфораторлаушы, 3-разряд

384. Жұмыс сипаттамасы:

перфорациялы машинада пластикалы массадан перфорациялы пленканы дайындау технологиялы процессін жүргізу;

пленкалы рулондарды дайындау, перфорациялы машина мен құрылғылардың дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

пленкалы рулондарды машиналарға орнату;  
оларды білекшелерге салу;  
перфорацияның белгіленген өлшеміне машиналарды реттеу;  
пленканың қозғалу жылдамдығын және кернеу деңгейін реттеу;  
рулондарды шешу және оларды орамдауға тапсыру;  
дайын өнімнің және шикізаттың шығының есептеу;  
технологиялы журналда тіркеу жүргізу.

385. Білуге тиіс:

перфорациялы машиналардың құрылысын және оларды жою ережесі;  
перфорацияға арналған алғашқы материалдың физико-химиялы құрамы;  
пленканы салу ережесі машинаның жұмысын реттеу тәсілдері;  
перфорациялы пленкаларға техникалық талаптар.

70. Линолеумда таңба басушы

Параграф 1. Линолеумда таңба басушы, 3-разряд

386. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш клишенің көмегімен қолдан таңба салатын станоктарда линолеум төсеніштерін немесе жазықбасатын машиналарда терең және ротациялы теру машиналарында линолеум төсенішіне суретті басу бойынша операцияны орындау;

құралды және құрылғыны жұмысқа дайындау;

басатын пастаны және бояуды жеткізу және оларды басатын машинаның астауына құю;

терең және ротациялы баспалы баспа машинасының қабылдағыш құрылғысына линолеумнің шеттерін салу;

басу процессін бақылау және оның режимінің бұзылуы жайлы дабыл қағу;

басатын валдарды, басатын цилиндрларды, астауларды, жабдықты және құралды тазарту және жуу;

басылған кілемшелерді кептіретін камераларға апаруға, оларды қозғалатын вагонеткалардың сөрелеріне төсеу және кептіретін камераның белгіленген режиміне сәйкес кептіретін камерада вагонеткаларды қозғалтуға қатысу;

машиналы тәсілмен басу кезінде-линолеумді орталықтандыру, беткі жағын жүйелі түрде қоқыстанудан тазарту;

жағатын білекшеден артық жағылған бояуды алу, кілемшенің ақаулы орнын белгілеу және бақылау;

басылған линолеумді машинадан түсіруге қатысу.

387. Білуге тиіс:

ағаш клишенің көмегімен қолдан таңба салатын станоктарда линолеум төсеніштерін;

жазық басатын машиналарда терең және ротациялы теру машиналарында линолеум төсенішіне суретті басу технологиясының негізі;

басатын бояудың құрамы;

линолеумді төсемдер мен кілемдерге қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Линолеумда таңба басушы, 4-разряд

388. Жұмыс сипаттамасы:

жібектеу тәсілімен линолеум төсенішіне суретті басу, басатын станокты жұмысқа дайындау және икемдеу, оюлы және рақиялы раманы дайындау;

басатын бояуды фильтрлеу;

орайтын құрылғыға линолеуммен бобинды орнату;

төсенішті басатын үстелге тиеу және тарту;

рамаға басатын бояуды құю, оны біркелкі етіп жаю және линолеумға суреті бар жібек кілемше арқылы қолдан басу;

басылған линолеумді бағыттайтын білікшемен кептіретін камераға, залдарға кіргізу және ригельдерге жаю;

басылмның сапасын, тазалығын және тордың дұрыстығын және басу кезінде боядың басылым құрамының қайтадан қалпына келуін қадағалау;

кептіргішке тиегеннен кейін оны герметизациялау, буды жіберу және кептірудің режимін бақылау;

илегіштерді тазарту және жуу;

біліктілігі жоғары басушының басшылығымен пленканы және линолеумді терең басумен басу операциясын жүргізу;

барлық блоктайтын құрылғылардың, дабылқақыштардың, өрт сөндіру жүйесінің дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

басатын валдарды жуу, басатын бояуларды басатын секцияларға жіберу және поливинилхлорид пленкасымен бобиндарды машинаның орайтын құрылғысына жіберу және оларды орнату;

баспаның, бояуды жағудың, температуралы режимдерді, қысымды, кілемшені созудың сапасын, бөлменің ылғалдылығын бақылау;

жабдыққа күтім жасау;

терең және ротациялы баспаның машиналарын нұсқаулыққа сәйкес қызмет көрсету және жұмысқа қосу, тоқтату, оның жұмысындағы ақаулықтарды табу және жою;

жабдықты жөндеу жұмыстарына дайындау және оны жөндеу жұмыстарынан қабылдау.

389. Білуге тиіс:

пленканы басу технологиясы, басу технологиясының негіздері-терең басу тәсілімен;

жабдықтардың құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

бақылау өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

жылыту техникасының негіздері;

линолеумға басудың сапасы мен қолданылатын материалдарға қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Линолеумда таңба басушы, 5-разряд

390. Жұмыс сипаттамасы:

басатын машинаны жұмысқа дайындау: клишені орталықтандыру, линолеумның төсемін ілеспелі қозғалу механизмдерін реттеу, клишені тиісті бояумен жағу және оларды төсемшеге белгілеу;

линолеумның төсемін басатын машинаға толассыз тиелуін, астаулардың бояумен жүйелі толтыруларын бақылау;

машинаның жұмысындағы ақауларды жою;

олардың линолеумға жағылуының ілеспелілігіне сәйкес дөңгелететін үстелде бояулардың дұрыс жағылуын қадағалау;

ою-өрнек салу;

жүк көтеретін машинаның, жерлендірген машинаның дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

бастың машинаны икемдеу және реттеу, регламентке сәйкес технологиялы процессті жүргізу;

дайын өнімге құжаттарды дайындау, технологиялы журналды толтыру;

бригаданың мүшелерінің қауіпсіздік техникасын сақтауын бақылауды жүзеге асыру және басылым өндірісінде қауіпсіз жұмыс істеуді қамтамасыз ету;

басылған сурет сапасын бақылау;  
технологиялық журналға жазу.

391. Білуге тиіс:

сурет басу процесінің ережесі мен технологиясын;  
құрылғыларды, жұмыс принциптерін;  
олардағы ақаулықтарды жою тәсілдерін;  
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;  
материалдардың физикалық-химиялық қасиеттерін;  
басылым сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 4. Линолеумда таңба басушы, 6-разряд

392. Жұмыс сипаттамасы:

линолеумді төсемде басқару пульті көмегі арқылы сурет басу технологиялық процесін жүргізу;

басу машинасының тораптарын координациялау;  
насос мен қысу білікшелерінің жұмысын реттеу;  
басу білікшелерін орнату мен орталықтандыру;  
линолеум еніне сай қысу білікшелерін ауыстыру;

көпсекциялы басу машинасының жұмыс параметрлерін компьютерге енгізу:  
кептіру температурасы, бояу тұтқырлығы, білікше шеңбер ұзындығы, ракелді пышақ пен қысу білікшелерінің қысымы;

компьютер көмегімен басу машинасының өзгерген параметрлерін түзеу;  
компьютерге кептіру камераларындағы температура көрсеткіштерін шығару;  
сурет регистрін компьютердің көмегі арқылы баптау;

сурет колерлерінің түсі мен реңін насос, ракелді пышақ пен қысу білікшелерін реттеу арқылы бекітілген эталонға жеткізу;

технологиялық журналға жазу;

басу машинасының ақаулықтары пайда болған кезде жедел шешімдерді қабылдау.

393. Білуге тиіс:

сурет басу технологиялық процесін, басу машинасының автоматты жабдығының жұмыс принципін;

компьютерлік құрылғыларды және бағдарламалау негіздерін;  
технологиялық параметрлерді реттеу ережелерін;  
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;  
басу бояуларының қасиеттері мен оларға қойылатын талаптарды;  
жабдық ақаулықтарын жою мен оларды ескерту тәсілдерін.

71. Пресс-материалдарды сұрыптаушы

Параграф 1. Пресс-материалдарды сұрыптаушы, 3-разряд

394. Жұмыс сипаттамасы:



пресстеуші және құйылатын материалдарды, материалдардың сынақ партиасының химиялы құрамы жайлы талдау мәліметтері бойынша және партия материалдарын тиісті өнімге бекіту үшін сынамасының нәтижесі бойынша іріктеу;

сынамалы таблеткалау, пресстеу немесе сынақ партиасының материалдарынан өнімді құю;

дайын болған үлгіні өнім эталондарымен салыстыру;

сынамалы пресстеу, құю және таблеткалау нәтижесі бойынша өңделіп жатқан өнімге қойылатын талаптар партия бойынша пресстеу және құю материалдарының құрамының сәйкес келетінің анықтау;

алынған өнімдер үлгілерін техникалы бақылау бөліміне тексеріске жіберу;

материал партиаларын тиісті өнімдерге бекіту;

құйылған материалдарды учаскелерге тапсыру;

өндіріс журналында жазба жүргізу.

395. Білуге тиіс:

іріктелген материал партиаларынан өнімді дайындау кезінде пресстеу немесе құю режимі;

материалдардың физико-химиялы құрамы және сапалы көрсеткіштері;

материалдарды сынау ережесін.

72. Сутекті жалынмен жылтыратушы

Параграф 1. Сутекті жалынмен жылтыратушы, 3-разряд

396. Жұмыс сипаттамасы:

органикалы шыныдан жасалған өнімді сутекті жалынмен күйдіру (отты жылтырату);

сутекті аппаратты күкіртті қышқылмен және темір жоңқамен толтыру;

оттекті баллонды, редукторды, жалынды жалтыратқыш станокты, редукциялы клапанды, газды коммуникацияны, жылытқыштарды, мундштуктарды және сақтану құралдарын жұмысқа дайындау;

жабдықтың түзу жұмыс істеуін тексеру;

күйдірудің режимін орнату;

ұсақ және профилактикалы жөндеу жұмыстарын жасау.

397. Білуге тиіс:

аппараттың құрылымын және метанды-сутекті қоспаны алуда компоненттердің өзара әрекеттесуінің негізі, күйдірудің режимі (отты жылтырату);

органикалық шынының физико-химиялы құрамы;

жылтыратылған органикалық шыны өнімдеріне қойылатын талаптарды.

73. Целлулоид блогының пресстеушісі

Параграф 1. Целлулоид блогының пресстеушісі, 2-разряд

398. Жұмыс сипаттамасы:

престі целлулоидты массамен арту;  
целлулоид блогын престоу бекітілген режимін бақылау;  
белгіленген температура және қысым режимінің сақталуын бақылау;  
престелген блоктарды шығару;  
блоктарды бекітілген орынға тасымалдау.

399. Білуге тиіс:

целлулоид блоктарын престоу технологиялық процесін;  
жабдықтардың құрылғылары мен жұмыс принциптерін;  
шикізат пен престелген целлулоид блоктарына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Целлулоид блогының престоушісі, 3-разряд

400. Жұмыс сипаттамасы:

блок-престерде целлулоид блогын престоу;  
матрицаның қысымын, жылытуын және суытылуын реттеу;  
престелудің технологиялы режимін сақтау;  
матрицаны тазарту және майлау;  
кезектегі престоуге блок-престі дайындау.

401. Білуге тиіс:

целлулоидты өңдеу технологиясы;  
блокты целлулоидқа қойылатын негізгі техникалы талаптар;  
прес-форманы орнату ережесі;  
көтеру-тасымалдау жабдығымен пайдалану ережесі;  
блокты целлулоидқа қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Целлулоид блогының престоушісі, 4-разряд

402. Жұмыс сипаттамасы:

целлулоид блогын және әртүрлі сортты целлулоид массасын блок-престоу престоу процессін жүргізу;

престоу технологиялы режимін престеліп жатқан целлулоид массасының сапасына байланысты реттеу;

матрицаны дайындау және орнату;  
өңделген целлулоид блогының сапасын сыртқы пішініне қарап анықтау;  
өндіріс журналында жазба жүргізу;  
жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою;  
технологиялық журналға жазу.

403. Білуге тиіс:

целлулоидтың блогын престоу технологиялы процесін;  
целлулоид блогына техникалы талаптар;  
сорт бойынша целлулоидтың физико-химиялы құрамы;

целлулоидты блоктың сапасына блок-пресстерде престоу процесінің бөлек параметрлерінің әсері;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы;

жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою тәсілдері;

целлулоидты массаны рационалды шығындау ережесі;

престелген целлулоид блоктарына қойылатын талаптар.

74. Пластмасса өнімдерін престоуші

Параграф 1. Пластмасса өнімдерін престоуші, 2-разряд

404. Жұмыс сипаттамасы:

престерде каболитті және бакелитті ұнтақтардан;

органикалық шыныдан және тағы басқа материалдардан әртүрлі қарапайым бөлшектерді (ұсақ шайбалар, төсемшелер, шәйнек тұтқалары, кофе қайнататын ыдыс, планка, рамка, жазба үстелдерінің кронштейндері және тағы басқа) қарапайым көпұялы пресс-форманы пайдаланып престоу;

қол престерінде нитропленкалы қақпақтар және тіс протездеу үшін өнімдерді престоу;

престоу режимін бақылау;

пресс-формаларды тазалау және майлау қызметтерін көрсету.

405. Білуге тиіс:

престе престоу тәсілдері;

престің құрылымы және олардың жұмыс істеу мақсаты жайлы жаңа мәліметтерді;

жабдықта қызмет көрсету ережесі;

пресс-материалдарды ілу ережесі;

манометр, термометр және тағы басқа пайдалану ережесі;

престелген өнімдерге қойылатын талаптар;

престеудің технологиялы режимі, престелген өнімдерге қойылатын технологиялы талаптар.

406. Жұмыс үлгілері:

ұсақ шайбалар, төсемшелер, шәйнек және кофе қайнататын ыдыс тұтқалары, планка, рамка, жазу үстелінің кронштейны - престоу.

Параграф 2. Пластмасса өнімдерін престоуші, 3-разряд

407. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі пластмассадан 5-тен аса 10-ға дейін металды бөлшектермен престелген орташа күрделі прес-форманы, ажыратқаш құралды пайдаланып орташа күрделі өнімдерді престоу;

соратын, үрлейтін, пішіндейтін және аралас мөрлерді пайдаланып гидравликалы және эксцентрикалы престерде целлулоидтан әртүрлі қалыңдықтағы ойыншықтарды мөрлеу;

престеу барысында пресс-форманы ысыту;  
престеу режимін реттеу;  
пресс-материалдарды түсі және басқада белгілері бойынша анықтау;  
жабдықты бос жүрісте байқап көру.

408. Білуге тиіс:

бақылау-өлшеу құралдарымен престеу режимін реттеу ережесі;  
ысытатын пресс-формалармен жұмыс істеу ережесі;  
шикізатқа қойылатын талаптар;  
пресс-материалдарды мөлшерлеу ережесі;  
бақылау-өлшеу жабдықтары мен өлшеуші құралдарды пайдалану ережелері.

409. Жұмыс үлгілері:

Престеу:

1) дөңгелек қалпақшалар, декелді пластиналар, оргшыныдан пластиналар, жарық түсіру үшін патрондар, шаруашылық падностар, түйіспелер, күл салғыштар, каюталы және әжетханалы үстелдердің ілетін жәшіктері;

2) бұрандалы ажырайтын матрица бөлшектері, пластмассалы автоқалам бөлшектері, кабельұстайтын тұтқалар;

3) көркем кәде сыйлар, опа сауыт, туалет құралдары, иісуға арналған флакондар;

4) шеңберді қаптауға арналған таблеткалар және автомашинаның штурвалдарының шабақтары.

Параграф 3. Пластмасса өнімдерін престеуші, 4-разряд

410. Жұмыс сипаттамасы:

сыртқы түріне, өлшеміне, физико-механикалы көрсеткіштеріне ерекше талап қойып күрделі өнімдерді гидравликалы престе немесе күрделі пресс-формаларды , ажырайтын құрылғыларды пайдаланып 10 металды бөлшектерді астам престпен престеу;

аминопластан биік жұқа қабырғалы престеу;

әртүрлі пластикалы материалдардан жасалған өнімдерді көпұялы пресс-формаларда престеу;

жоғары жиілікті тоқ жабдақтарында әзірлемені алдын-ала дайындау;

жабдықты, құрылғыларды және құралдарды жұмысқа дайындау;

оны жұмыста сынау;

арматура мен түсіретін белгілерді дайындау;

престеу режимін анықтау;

бұранданы безендіретін белгілерді қолдан немесе механикалы жабдықтардың көмегімен бұрау.

411. Білуге тиіс:

престеу технологиялы режимі;

әртүрлі пресс-материалдың құрамы, құрылысы, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықта жұмыс істеу ережесі;

әртүрлі пресстердің құрылымы, оларды бақылау жүйесін;

пресс-формалардың түрлері;

өнімдерді жылыту және салқындатуы плитасымен жабдықталған гидравликалы пресстерде пресстеу тәсілі;

дайын өнімге техникалы шарттар.

412. Жұмыс үлгілері:

1) аккумулятор бактары, фторпласт - 4-тен жасалған өнімдер, медицина және тісті протездеуге арналған өнімдер - пресстеу;

2) түрлі-түсті құрамдары және толықтырғыштар бар монолитті көркем өнімдер - пресстеу;

3) машина жасауға корпустар және маховиктер, оргшыныдан пластиналар, пенопласт плиталар, кереует, кресла, үстелдердің арқалықтары, диванды және каюталы үстелдер - пресстеу;

4) целлулоидты трубкалар, радиоқұрылғыға арналған тораптар мен бөлшектер - пресстеу;

5) декоративті күрделі фигуралар, электресептегіш цоколдар, корпустар, автомобильді штурвалдар - пресстеу.

Параграф 4. Пластмасса өнімдерін пресстеуші, 5-разряд

413. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше прес-формаларды пайдаланып көп мөлшердегі алдын-ала өңделген жіңішке және күрделі арматураларды (арнайы желімденген және лактанған тағы сол сияқты) пресстеумен өте күрделі конфигурациялы өнімдерді гидравликалы пресстерде пресстеу;

пресстеу режимін басқару бағдарламасымен жабдықталған гидравликалы прессте түрлі-түрлі прес-материалдар өнімдерін пресстеу;

прес-материалды алдын-ала ысыту үшін жоғары жиілікті тоқтар құрылғысын басқару және жөнге салу;

пресстеу процессіне дайындау;

пресстеу режимін басқару бағдарламасы үшін түзетулерді есептеу;

пресстеу режимін түзету;

престелген өнімдердің сапасын бақылау;

жабдықты жөндеу жұмыстарына қатысу;

технологиялық журналда жазба жасау.

414. Білуге тиіс:

пресстеудің технологиялы режимі;

әртүрлі пресстерді жөнге келтіру ережесі және прес-формаларды дайындау;

бақылау-өлшеу жабдығын жылытуға арналған жабдықта қызмет көрсету және жөнге салу ережесі;

технологиялы процесстің әртүрлі параметрлерінің және әртүрлі прес-материалдардың сапалы көрсеткіштерінің пресстеу сапасына тигізер әсері;

жабдықтың жұмысындағы олқылықтардың себептері және оларды жою тәсілдері:

дайын өнімге қойылатын талаптар.

415. Жұмыс үлгілері:

Пресстеу:

1) арматураның күрделі орналасқан және қисық қабырғалы түрлі-түсті өнімдер;

2) номенклатуралы каркас, 16 өрнекті белгілермен және 16 секциялы моноблоктар, 3,0 кг салмақты арматуралы шкифтар.

75. Қаңылтыр материалдарын пресстеуші

Параграф 1. Қаңылтыр материалдарын пресстеуші, 2-разряд

416. Жұмыс сипаттамасы:

жинау коэффициенті бойынша белгіленген қалыңдықтағы қаңылтырларды пресстеу үшін пакеттер жинау;

жиналған пакеттерді әкелу;

жиналған пакеттерді төсейтін тақта арасына төсеу;

бекітілген қаңылтыр материалдарын пресстеу режимін бақылау;

престелген қаңылтырларды тиеу.

417. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмыс мақсаты;

көтеру-тасымал механизмдерін пайдалану ережесі;

дайын өнімге қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Қаңылтыр материалдарын пресстеуші, 3-разряд

418. Жұмыс сипаттамасы:

төменгі қысымды қабатты пресстерде гетинакс, лигнофолядан жасалған қаңылтырларды пресстеу;

прессті, материалдарды дайындау;

пресстеу барысында пресстің плиталарының жылыту және салқындатуын реттеу;

пресс механизмдеріне күтім жасау.

419. Білуге тиіс:

престеліп жатқан қаңылтырлардың номенклатурасына байланысты пресстеудің технологиялы режимі;

престеліп жатқан материалдардың құрамы;

қызмет көрсетіліп жатқан пресстің құрылымы;

плиталарды жылыту және суыту ережесі;

коммуникацияның орналасуы мен вентиль мен клапандардың белгіленуі.

Параграф 3. Қаңылтыр материалдарын престоуші, 4-разряд

420. Жұмыс сипаттамасы:

қабатты гидравликалы пресстерде виниплас, винипроз, армирланған виниплас, сополимер СНП-20 қаңылтырын, арнайы рецепті пластикатты престоу, төменгі қысымды қабатты пресстерде текстолит, шынытекстолит және асботекстолит қаңылтырын;

біліктілігі жоғары престоушінің басшылығымен немесе өз бетімен қабатты гидравликалы пресстерде декоративті поливинилхлоридті плитканың әзірлемелерін престоу;

біліктілігі жоғары престоушімен бірге пленкаларды және қаңылтырларды пакетке жинау;

ысытып жылытатын пластиналарды, перфорирлі қаңылтырларды еріткішпен майсыздандыру;

ысытып жылытатын пластиналарды спиртпен жуу;

нығайтқыштарды түсімен таңдау және үгітетін станокта декоративті плитканы дайындауға жіберілетін үгіндіні ұсату;

формалайтын үстелде плитканың, негіздің, төсемшенің және нығайтқыштарды әзірлемесін жинақтау;

формалайтын плитаға оларды салу;

престі, көтеру-тиеу жабдықтарды жұмысқа дайындау;

тиелген формалы плиталарды немесе жиналған пакеттерді преске салу;

престі жұмысқа қосу;

жоғары және төмен қысымды носостарда қызмет көрсету;

өнімдерді престен түсіру, плиталарды ажырату;

престелген өнімдерді түсіру.

421. Білуге тиіс:

престоудің технологиялы режимі, престеліп жатқан өнімдердің құрамы және құрылысы, престеліп жатқан өнімдерді өңдеу үшін қолданылатын компоненттердің құрамы;

көтеру-тасымалдау жабдығын эксплуатациялау ережесі, әртүрлі конструкциялы қабатты пресстердің құрылымы, жоғары және төмен қысымды носостарда қызмет көрсету ережесі, пленканы пакеттерге жинау ережесі, плитканың әзірлемесін формалау ережесі, майсыздандыратын материалдардың құрамы, бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және қолданылу ережесі, шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар.

Параграф 4. Қаңылтыр материалдарын престоуші, 5-разряд

422. Жұмыс сипаттамасы:

эртүрлі конструкциялы қабатты пресстерде виниплас, винипроза, армирланған винипласты, текстолиттің арнайы рецептурасының пластикатын, шынытекстолоит, асботекстолоит қағазын престоу процессін басқару;

берілген ассортиментке байланысты престоу режимін таңдау;  
төсейтін плиталардың суыту және жылыту процессін реттеу;  
өлшейтін құралдардың көрсеткіштері бойынша престоу режимін бақылау;  
престелген қаңылтырларды (плита) өлшеу және қарау;  
бағыныңқы жұмыскерлерге басшылық жасау;  
престің жөндеу жұмыстарына қатысу.

423. Білуге тиіс:

эртүрлі материалдарды престоудің технологиялы режимі;  
эртүрлі конструкциялы қабатты пресстердің құрылымы;  
пресстеліп жатқан материалдың құрамы;  
дайын өнімге техникалы талаптар.

Параграф 5. Қаңылтыр материалдарын престоуші, 6-разряд

424. Жұмыс сипаттамасы:

20-этажды прессте 3150x1750 мм размерлі плитамен және 5000 тонна күшейткішпен бағдарламалы басқарумен эртүрлі массалы қағаз материалдарын престоу технологиялы процессін жүргізу;

материалды тиеу және алу автоматтандырылған жүйесін басқару;

престоудің режимін алынған қаңылтырдың саны және сапасына байланысты престоу;

технологиялы режимнің барысына байланысты престоудің режимін реттеу;

плитаны суыту және жылыту режимін реттеу;

электронды бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша технологиялы процессті бақылау және өзгерту;

престелген плиталарды алдын-ала қарау;

престе қызмет көрсететін бригадаға басшылық жасау;

престі жөндеу жұмыстарына қатысу.

425. Білуге тиіс:

эртүрлі қаңылтырлы материалдарды престоу технологиялық режимі;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптері;

бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және қолданылу ережесі пресстеліп жатқан материалдардың құрамы, дайын өнімге техникалы талаптар.

76. Пленкалы материалды пресс-рулон тәсілімен престоуші

Параграф 1. Пленкалы материалды пресс-рулон тәсілімен престоуші, 5-разряд

426. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен көпқабатты материалдарды пресс-рулонды тәсілмен өндеу технологиялы процессін жүргізу;



алғашқы материалдарды пресстеуге дайындау;  
технологиялы процесстерді автоматика, бақылау-өлшеу құралдары және талдаудың нәтижесі бойынша бақылау және реттеу;  
процесті және жабдықты реттеу және жөндеу.

427. Білуге тиіс:

технологиялы процесстер, агрегатта қызмет көрсету регламентін және сызбасын;

престі жүргізудің оңтайлы режимдерін анықтау тәсілі;  
шикізаттың, жартылай фабрикаттардың және дайын өнімнің физико-химиялы және технологиялы құрамы;

көпқабатты пленкалы материалдарға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Пленкалы материалды пресс-рулон тәсілімен пресстеуші, 6-разряд

428. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі төмен аппаратшыларды басқару және рулонды пресстеу технологиялы процессінің барлық жұмыс сатысын үйлестіру;

пленка материалдарының барлық түрін пресс-рулонды тәсілмен шығару, технологиялы процессті автоматика құралдары, бақылау-өлшеу құрылғылары және талдаудың нәтижесі бойынша бақылау және реттеу.

429. Білуге тиіс:

технологиялы процессті, агрегатта қызмет көрсету регламентін және сызбасын, процессті жүргізудің оңтайлы режимін анықтау тәсілі;

шикізаттың, жартылай және дайын өнімнің физико-химиялы және технологиялы құрамы;

жабдықтың, автоматика құралдарының және бақылау-өлшеу құрылғыларының құрылымы, көпқабатты пленкалы материалдарға қойылатын талаптарды.

77. Түтікті және сұлбаларды пресстеуші

Параграф 1. Түтікті және сұлбаларды пресстеуші, 3-разряд

430. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары пресстеушінің басшылығымен түтікті және сұлбаларды штранг-престерде пресстеу;

жабдықтың, коммуникацияның, бақылау-өлшеу жабдықтарының, құрылғылардың, құралдардың жағдайын тексеру;

қалпақшаны өнімге қажет өлшемді штранг-престе іріктеу және қондыру;

материалды цилиндрдің қабырғаларын, қалпақшасын және өзекшесін жылыту;

свальцталған массаны цилиндрдың материалы бөлігіне тиеу;

майлы насосты қосу;

престеу режимін (температур, қысым, пресс-формадан өнімнің шығу жылдамдығы) бақылау және реттеу;

престеу режимін бақылау және реттеу;

біркелкі қалың қабырғалы өнімді алу мақсатымен қалпақшаның өзекшесін орталықтандыру;

белгіленген өлшемге дейін түтіктерді кесу және оларды тегістеу үстеліне кептіру үшін салу;

циркулды арада кесу;

дайын өнімдерді өлшеу және салу.

431. Білуге тиіс:

престеу технологиялы режимі және оны реттеу, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты, коммуникацияны, бақылау-өлшеу құралдарының құрылымы және жұмыс мақсаты;

қолданылып жатқан шикізаттың құрамы және престеу құбырлары мен профильдерге қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Түтікті және сұлбаларды пресстеуші, 4-разряд

432. Жұмыс сипаттамасы:

түтік пен сұлбаларды штанг-пресстерде престеу;

жабдықтардың, бақылау-өлшеу құралдарының, құрылғылардың, құралдардың жағдайын тексеру;

технологиялық процесс параметрлерін бақылау және реттеу;

қалпақшаның өзекшесін орталықтандыру;

дайын өнімнің сапасын сыртқы пішіні және өлшейтін құралдармен анықтау;

технологиялық журналға жазу.

433. Білуге тиіс:

пресстеудің технологиялы режимі және оны реттеу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты, коммуникацияны, бақылау-өлшеу құралдарының құрылымы және жұмыс мақсаты;

қолданылып жатқан шикізаттың құрамы және оларға қойылатын талаптар.

78. Мақталы целлюлозаны және целлулоид қалдықтарын престеуші

Параграф 1. Мақталы целлюлозаны және целлулоид қалдықтарын престеуші, 3-разряд

434. Жұмыс сипаттамасы:

мақталы целлюлозаны және целлулоидты қалдықтарды брикетирлі пресстерде пресстеу;

шикізатты немесе қалдықтарды пресстеуге алдын-ала дайындау;

жабдықты жұмысқа дайындау;

материалды пресске тиеу;

пресстеу процессін қадағалау;

бақылау-өлшеу құрылғыларының және пресстеліп жатқан өнімнің сыртқы пішініне қарап процессті реттеу өлшеу, орау және таңбалау;  
берілген форма бойынша есеп жүргізу.

435. Білуге тиіс:

пресстеудің технологиялық режимі, материалды пресске тиеудің ережесі, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмыс қағидасы, алынатын шикізатқа және пресстеу сапасына қойылатын талаптарды.

79. Целлулоидты өнімдерді пресстеуші-үрлеуші, 3-разряд

436. Жұмыс сипаттамасы:

целлулоид әзірлемесін жұмыс орнына әкелу;

пресс-форманы ысыту;

пресс-формаға сабынды ертіндіні жағу;

жылыту және жиектерге ацетонды жағу;

әзірлемені пресс-формаға салу;

әзірлемелердің арасына емзік мен айырды қою;

прессті индикатор бойынша белгіленген тетікке дейін қабыстыру;

үрлеу процессін жүргізу және реттеу;

булы-ауалы ертіндіні әкелу, пресс-форманы толық қабыстыру, ұстап тұру, суыту, булыауалы ертіндіні шығару; өнімді алу;

пресс-формаларды және әзірлемелерді келесі пресстеуге дайындау;

өңделген өнімнің сапасын көзбен анықтау;

булы өнімдердің жапсырма орындарын кесу;

өнімдерді тароға жинау.

437. Білуге тиіс:

үрлеу режимі және оларды реттеу ережесі;

целлулоидты параққа қойылатын техникалы талаптар;

әзірлемелді дайындау тәртібі және ережесі;

дайын өнімдердің техникалы талаптары;

дайын өнімнің сапасын анықтау тәсілі:

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптар.

80. Органикалық шынының түйіршігін дайындаушы

Параграф 1. Органикалық шынының түйіршігін дайындаушы, 2-разряд

438. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шынының қалдықтарын түсі және маркасы бойынша іріктеу;

оларды кіші форматтарға аралау;

тазалығын тексеру және бөгде бөлшектерді жою, қалдықтарды түйіршік дайындайтын станокқа тиеу, илеу және термоөндеу;

түйіршіктерді тазалау, өлшеу және таңбалау, мәліметтерді журналға жазу.

439. Білуге тиіс:

- 1) түйіршікті дайындау процесі,
- 2) жабдықтың құрылымы және жұмыс мақсаты.

Параграф 2. Органикалық шынының түйіршігін дайындаушы, 3-разряд  
440. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шыныдан түйіршікті дайындаумен қоса өзбетімен түйіршіктердің молекулярлы салмағын анықтау және ерітуге сынамаларды іріктеу, өндіріс журналына мәліметтерді жазу;

шикізатты және дайын өнімді есептеу;

органикалық шыныны үгітуге арналған станоктарды, термошкафтарды, циркульдi және ленталы араларды, илеуіштерді, сыдыратын дискте қызмет көрсету;

технологиялық журналға жазу.

441. Білуге тиіс:

жарманы дайындау процесі;

органикалық шынның құрамы;

жарманы дайындау сапасына қойылатын талаптар;

станоктың немесе басқада органикалық шыныны үгітуге арналған жабдықтың құрылымы.

81. Пленканы илемдеуші

Параграф 1. Пленканы илемдеуші, 3-разряд

442. Жұмыс сипаттамасы:

дәл илемдейтін станоктарда қалыңдығы 0,006 мм фотопласттан жасалған пленканы илемдеу;

илемдейтін станоктарды дайындау-двигательді механизмдердің дұрыстығын, біліктердің тетіктерін жөндеу және белгіленген үлкендікке керетін құрылғыны жөнге келтіру;

жабдықтар мен құрылғыны дайындау;

пленканы станокка әкелу;

белгіленген температураға дейін станоктардың білігін жылыту;

станоктарды жұмысқа қосу, әзірлемені салу;

илемдеу және алынған пленканың қалыңдығының біркелкілігін бақылау;

пленканы илемдеудің сапасын көзбен анықтау;

дайын өнімді түсіру, қою және тапсыру;

станоктың механизмдерін майлау және тазарту;

өндіріс журналында жазба жасау.

443. Білуге тиіс:

станокты жұмысқа қосуға дайындау ережесі;

пленкаға қойылатын техникалы талаптар;

әртүрлі қалыңдықтағы пленканы илемдеу режимі,

илемдеу режиміннің ережесі және тәсілі;  
пленканың қалыңдығының біркелкілігін қамтамасыз ету тәсілі;  
дайын өнімге техникалы талаптар.

Параграф 2. Пленканы илемдеуші, 4-разряд

444. Жұмыс сипаттамасы:

дәл илемдейтін станоктарда қалыңдығы 0,006 мм фотопласттан жасалған пленканы илемдеу;

илемдейтін станоктарды дайындау-двигательді механизмдердің дұрыстығын, біліктердің тетіктерін жөндеу және белгіленген үлкендікке керетін құрылғыны жөнге келтіру;

жабдық пен құрылғыны дайындау;

пленканы станокка әкелу;

белгіленген температураға дейін станоктардың білігін жылыту;

станоктарды жұмысқа қосу, әзірлемені салу;

илемдеу және алынған пленканың қалыңдығының біркелкілігін бақылау;

пленканы илемдеудің сапасын көзбен анықтау;

дайын өнімді түсіру, қою және тапсыру;

станоктың механизмдерін майлау және тазарту;

өндіріс журналында жазба жасау.

445. Білуге тиіс:

әртүрлі қалыңдықтағы пленканы илемдеу режимі, станокты жұмысқа дайындау, пленкаға қойылатын техникалы талаптар, илемдеудің ережесі және реттеу тәсілі, пленканың қалыңдығының біркелкілігін қамтамасыз ету тәсілі, дайын өнімге қойылатын техникалы талаптар.

82. Өнімдерді сүртуші

Параграф 1. Өнімдерді сүртуші, 2-разряд

446. Жұмыс сипаттамасы:

органикалық шыныдан жасалған жылтыратылған өнімдерді механикалы станокта сүрту;

сүртудің сапасын, станоктың жұмыс істеуін, қоршаудың жағдайын және шайбаны қадағалау.

447. Білуге тиіс:

оргшынының құрамы және сүртудің режимі;

сүртетін станоктың конструкциясы, статистикалы электрден қорғау құралдары.

83. Кальций стеаратын үгітуші

Параграф 1. Кальций стеаратын үгітуші, 3-разряд

448. Жұмыс сипаттамасы:

үгітетін машинада кальций стеаратын үгіту;

жабдықты дайындау - тасымалдайтын механизмдердің және үгітуші машинаның дұрыстығын тексеру;

сыйымдылыққа кальций стеаратын вакуум-насоспен тасымалдау;

үгітетін машинаның щеткасы мен торшаның арасындағы тетіктерді жөнге салу;

машинаны іске қосу, өнімді әкелу;

үгіту процессін жүргізу – өнімнің жету жылдамдығын, тетіктің үлкендігін реттеу;

дайын өнімді вакуум-насоспен сыйымдылыққа тасымалдау.

449. Білуге тиіс:

технологиялы режим және үгіту процессінің негізі;

жабдықтың құрылымы, белгіленуі;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды.

84. Штурвалдарды созушы

Параграф 1. Штурвалдарды созушы, 3-разряд

450. Жұмыс сипаттамасы:

штурвалдардың шлиц көпшектерін арнайы станокта созу;

станокты созу үшін дайындау - гидравликалы клапандардың жұмысын жұмыс және айналым цилиндрларында тексеру;

штурвалдарды станокка жеткізу броньдарды штурвалмен қысқышқа бекіту; созу процессін жүргізу;

штурвалды алу және құрылғыға кигізу;

шлицтың сапасын калибрмен тексеру;

ағымдағы жөндеу жұмысы және станокты жөндеу.

451. Білуге тиіс:

станоктың дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

станокты жөндеу тәсілдері;

өлшейтін құралмен шлицтеу сапасын анықтау;

дайын өнімдердің техникалы талаптары.

85. Өнімдерді бояушы

Параграф 1. Өнімдерді бояушы, 1-разряд

452. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі бояйтын құрылғылардың көмегімен өнімнің әртүрлі бөлшектерін бір түске бояу: бояу жаққыш, пульверизатор және тағы басқа заттың үстіңгі жағын бояу үшін дайындау;

қарапайым бояуларды құрау және іріктеу.

453. Білуге тиіс:

өнімді бояудың қарапайым түрі;

бояу үшін құралды пайдалану ережесі;

қарапайым бояудың;

сылағыштың түрлері және сылайтын материалдардың құрамы.

Параграф 2. Өнімдерді бояушы, 2-разряд

454. Жұмыс сипаттамасы:

өнімнің әртүрлі бөлшектерін бояу жаққышпен, пульверизатормен әртүрлі бояумен әртүрлі түстерге берілген эскизге сәйкес бояу;

қарапайым кодерлерден бояу және лак жасау;

пластмассадан жасалған өнімдердің бетін түрлі-түсті бояуға дайындау;

қарапайым трафарет пен шаблон дайындау;

әртүрлі құрылғылар мен механизмдермен қарапайым трафарет бойынша өнімнің бетіне қарапайым бояу және лакты жағу;

майсыздандыру үшін әртүрлі қоспалар дайындау.

455. Білуге тиіс:

әртүрлі материалдардан жасалған өнімдерге түрлі бояуларды жағу тәсілі, тұстану бойынша негізгі мәліметтер;

қарапайым бояу мен лактарды істеу рецепті;

берілген рецептура бойынша қажетті колерді алу үшін бояуларды араластыру тәсілі;

бояуға қолданылатын бояу мен, лактардың сапасын анықтау тәсілі;

еріткіш, лак, бояу және эмальді сақтау ережесі, бояу үшін қолданылатын негізгі механизм және құрылғылар, бояу жүргізудің негіздерін.

Параграф 3. Өнімдерді бояушы, 3-разряд

456. Жұмыс сипаттамасы:

өнімнің үстіңгі бетін бояйтын жерді (майсыздандыру, жерден және тағы басқа) алдын-ала өңдегеннен кейін әртүрлі бояумен және лактармен бірнеше тоға қолдан бояу жаққышпен безендіріп бояу;

заттың үстіңгі бетін мрамор, малахит және ағаштың әртүрлі сортына ұқсатып бояу;

әртүрлі механизм және құрылғы арқылы күрделі трафарет бойынша әртүрлі бояуды жағу;

боялған үстіңгі беттерді тегістеу және жылтырату;

орташа күрделі трафарет пен шаблондар дайындау;

күрделі колерлі бояу және лактарды жасау;

бояу кезінде қолданылатын механизм мен құрылғыны жөндеу.

457. Білуге тиіс:

әртүрлі материалдан жасалған өнімдерді бояу және лактау тәсілі;

заттың үстіңгі бетін ағаштың құнды сорттарына;

мраморға және тасқа ұқсатып жасау процесі;

декорациялы және изоляциялы лак және эмальдардың құрамы:

оларды дайындау рецепті, өнімді дайындауға қойылатын талаптар, тұстану.

458. Жұмыс үлгілері:

1) бояуды жағу;

2) қуыршақтар – эскиз бойынша толықтай бояу;

3) өрнектер – трафарет бойынша жағу.

Параграф 4. Өнімдерді бояушы, 4-разряд

459. Жұмыс сипаттамасы:

өнімдердің үстіңгі беттерін қолдан әртүрлі бояулармен безендіріп бояу, лактау және жылтырату;

көлемді көркем суретті, көркем жазбаны және күрделі суреттерді эскиз бойынша жасау, сонымен қоса эскиздарды өзбетімен орындау;

күрделі трафареттерді орындау;

пластмасстың жаңа түрін ендіру кезінде өнімді эксперимент ретінде бояу;

өнімдерді жоғары сапалы айнадай бетті болғанша жылтырату.

460. Білуге тиіс:

сурет өнері, тұстану, рецептура, әртүрлі материалдардың физико-химиялы құрамы және жабысқақ деңгейі және көркем безендіру үшін жасау;

оларды дайындау тәсілі, эскиздарды жасау тәсілі, бояуға қолданылатын механизм және құрылғылардың конструкциясы.

461. Жұмыс үлгілері:

елтаңба, өрнек, күрделі жазбалар, әртүрлі пейзаждар - эскиз бойынша көркем безендіру.

86. Қаңылтыр материалын пішуші

Параграф 1. Қаңылтыр материалын пішуші, 3-разряд

462. Жұмыс сипаттамасы:

ақаулы орындарын кесіп алып тастайтын панельдерді пішу бойынша жартылай автоматты желінің бөлек тораптарында қызмет көрсету;

біліктілігі жоғары пішушінің басшылығымен қаңылтыр материалды сызба немесе тапсырыстың үлгісі бойынша пішу;

құрылғыларды, кесетін және өлшейтін құралдарды жұмысқа дайындау;

сызбалармен танысу;

біркелкі әзірлемелерді түсі, қалыңдығы және ұзындығы бойынша іріктеу;

қаңылтыр материалдар әзірлемелерін кипқа жинау, пішу үстеліне жіберу;

іріктеліп алынған әзірлемелерді кесу және қиыстырып келтіру және біліктілігі жоғары пішушінің басшылығымен материалдың экономикалы шығының есептелуін сақтай отырып, оларды белгіленген өлшем және конфигурация бойынша өнімдерді пішіндерге пішу;

пішілген материалдарды есептеу.

463. Білуге тиіс:



кесетін, өлшейтін құралдар мен құрылғыларды ұштау ережесі;  
пішудің оңтайлы тәсілдері;  
сызбаларды оқу ережесі;  
пішінді өнімнің сыртқы түріне және сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Қаңылтыр материалын пішуші, 4-разряд

464. Жұмыс сипаттамасы:

панельдерді пішу бойынша жартылайавтоматты технологиялы тораптарда қызмет көрсету;

ақаулыққа тексеру, кесетін автоматтың рольгангалы транспортерін жұмысқа дайындау және икемдеу және оны блоктау, кесетін автоматтың жұмысын бақылау және оны блоктау;

кесетін автоматтың жұмысын қадағалау;

пішілген панельдерді мерзімді өлшеу;

режимді бақылау және оның бұзылғандығы жайлы дабыл қағулар.

465. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан машинаның, қуат беретін құрылғылардың және бақылау-өлшеу құрылғыларының құрылымы және жұмыс мақсаты;

машинаны икемдеу ережесі;

машинаны электрблоктау ережесі;

автоматика және электртехника негіздері.

Параграф 3. Қаңылтыр материалын пішуші, 5-разряд

466. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты жүйелерге қызған шекпен блоктарды пішу технологиялық процесін жүргізу;

кесу жылдамдығы, ұзындығы, ені сияқты параметрлерді компьютер жадына енгізу;

басқару пульті арқылы плита салу, қолмен және автоматты режимде полиэтилен пакеттерге жинақтау мен маркирлеу;

жабдық ақаулықтарын жою жұмысына қатысу.

467. Білуге тиіс:

қызған шектермен блоктарды кесу технологиялық процесін;

автоматты жүйе жұмыс принципін;

жылдамдықтарды реттей, қозғалтқыштарды іске қосудың жүйелілігі мен ережелерін;

компьютерде жұмыс істеу ережелерін;

автоматика және электртехника негіздері.

Параграф 4. Қаңылтыр материалын пішуші, 6-разряд

468. Жұмыс сипаттамасы:

плиталарға блоктарды пішу технологиялық процесін жүргізу;

блоктарды пішу параметрлерін: кесу жылдамдығы, дайын өнім көлемдері мен конфигурациялары, контурлы кесудің графикалық құрылған геометриялық фигуралары, шектер сандарын компьютер жадына енгізу;  
сапалы кесу үшін шектердің тартылу разрядін реттеу;  
технологиялық параметрлерді бақылау;  
жабдық ақаулықтарын жою.

469. Білуге тиіс:

блоктарды кесу процесінің технологиясын;  
автоматты жүйе жұмыс принциптерін, жабдықтардың біруақытты іске қосылуларының тәртібін (рольганг, кантельдеуші, көлденең және бойлық кесу тораптарының, жиектердің);

басқару пультінің бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс принциптерін;  
бағдарламалау негіздерін;  
жабдықтарды электрблоктау сызбасын;  
автоматика және электртехника негіздерін.

87. Целлулоидты пластиналарды тегістеуші

Параграф 1. Целлулоидты пластиналарды тегістеуші, 1-разряд

470. Жұмыс сипаттамасы:

булы плиталарда целлулоидты пластиналарды тегістеу;  
жұмыс орнына әкелу;  
пластиналарды булы плиталарға қойып түзету;  
оларды ағаш үтікпен жабу;  
пластинаны жылығаннан кейін салқын плитаға қою.

471. Білуге тиіс:

целлулоидты жылыту режимін;  
пластинаның өлшемі мен түсі;  
дайын өнімге қойылатын техникалы талаптар.

Параграф 2. Целлулоидты пластиналарды тегістеуші, 2-разряд

472. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда целлулоид пластиналарын тегістеу;  
пластинаны жұмыс орнына әкелу;  
партияға бөліп санау және партияларды түсі бойынша байлау;  
ваннадағы суды дайындау;  
пластинаны ыстық су толтырылған ваннаға салу;  
ыстық суда қызғаннан кейін пластиналарды салқын су толтырылған ваннаға салу;  
ваннадан алу;  
ваннаны жуу.

473. Білуге тиіс:

целлулоидты жылыту режимі,  
пластинаның өлшемі және түсі,  
дайын өнімге техникалық режимі.

88. Синтетикалық жіптерді ажыратушы

Параграф 1. Синтетикалық жіптерді ажыратушы, 3-разряд

474. Жұмыс сипаттамасы:

синтетика жіптерін шоқтарын, талшықтарын технологияға сәйкес ажыратуға дайындау;

машинаның ажырататын тораптарын тексеру;

жалауша жасайтын ажырататын тарақтардың арасындағы арақатынасты бекіту;

шоқтарды жақсы бекіту үшін пневматикалы манжетке ауа жіберуді реттеу;

ажырататын тарақтан қажетті арақашықтыққа шоқты отырғызу;

жіптің қылдарын ажырату технологиялы режимін орындау;

жалаушаның қажетті тереңдігіне жету үшін қосымша ілмекті тіреуішке дейін мерзімді жылжыту;

шоқтардың шеттерін ажырату үшін қосымша аймақ жасау;

берілген температураның ықпалынан шоқтардың шетін балқып кетуінен сақтау үшін су беруді реттеу;

ажырататын тарақтарды (пышақтарды) тазарту және үшкірлеу;

жабдықты жөндеу жұмыстарына дайындау, жөндеу жұмыстарына қабылдау.

475. Білуге тиіс:

жұмыс тәсілдері, машинаның барлық механизмдерін конструктивті ерекшеліктерін;

құрылымын, машинаның жұмыс істеу қағидасы;

механизмдерді белгіленген параметрлерге икемдеу ережесі;

синтетикалық жіптер мен қылға қойылатын талаптар.

89. Пластикалы массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші

Параграф 1. Пластикалы массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші, 1-разряд

476. Жұмыс сипаттамасы:

қолдан пышақ, қайшымен өнімдерінің шетін кесу немесе құймаларды бөлшектерден кесіп тастау;

органикалық шыныны таңбалау және пленканың органикалық шыныдан жасалған қағаздарын таңбалау;

өлшейтін құралдар бақылау және кесудің сапасын көзбен тексеру (пластинаның тікбұрыштығын, ені мен ұзындығының белгіленген мөлшерге сәйкес келуін, шеттердің тегістігін және тағы басқа);

белгіленген орынға дайын өнімдерді төсеу;

таңбалау және дайын өнімді есепке алу.

477. Білуге тиіс:

бөлшек немесе өнім дайындалған материалдардың физико-химиялық құрамының негізі;

бөлшек және өнімдерге және оларды кесуге қойылатын негізгі талаптар;

ақаулардың түрі және пайда болу себептері олардың алдын-алу;

өлшеу құралдарымен пайдалану ережесі;

дайын өнімге техникалық талаптар.

Параграф 2. Пластикалы массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші,  
2-разряд

478. Жұмыс сипаттамасы:

дәл өлшемді талап етпейтін материалдарды станоктарда кесу және жиектеу;

полимерлі-композициялы материалдарды және силикатты шыныны алмаз және шыныкескішпен кесу;

двигатель механизмдерінің дұрыс жұмыс істеуін қадағалау;

берілген өлшемге қиықтарды орнату және дайындау;

материалдарды дайындау, оларды сорттау, двигательді механизмдерді берілген жылдамдыққа икемдеу;

станоктың машиналарын қосу;

өлшейтін құралдар арқылы бақылау және кесудің сапасын көзбен тексеру (пластинаның тікбұрыштығын, ені мен ұзындығының белгіленген мөлшерге сәйкес келуін, шеттердің тегістігін және тағы басқа);

станоктан белгіленген орынға алып кету;

таңбалау және дайын өнімді есепке қою;

станоктың және құрылғының ұсақ жөндеу жұмыстары.

479. Білуге тиіс:

кесетін механизмдерді орнату ережесі және берілген өлшем бойынша материалдарды кесуге оларды икемдеу;

жабдықтарды және қабылданған механизмдерді дайындау ережесі;

өлшейтін құралмен пайдалану ережесі;

станокты, қиықтарды және фрездерді реттеу және жөндеу тәсілі;

машинаны іске қосу және тоқтату;

дайын өнімге техникалық талаптар.

Параграф 3. Пластикалы массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші,  
3-разряд

480. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалы массаларды кесу, үгіту, ою және пішу (блоктар, плита, қағаз, пластина, түтік, пленкалы материал және тағы басқа), органикалы шынылар, полимерлі-композициялы материалдарды бір дискті автоматты және жартылай

автоматты кесетін машиналарда, дискті циркульді араларда, ұзындық бойынша кесу машиналарында кесу;

двигательді механизмдердің дұрыстығын тексеру;

ара мен пышақтарды берілген өлшемдерге икемдеу және дайындау;

үстелді, кесетін механизмдерді, каретка және басқада жабдықтарды берілген өлшем бойынша кесуге икемдеу;

созылатын білікше арқалы тығырықты орнату және толтыру;

материалдарды дайындау, оларды сорттау, двигательді, механизмдерді берілген жылдамдыққа икемдеу;

машина, станокты жұмысқа қосу;

материалдарды кесу, ою және орау технологиялы процессіне жүргізу;

машинының жұмысын реттеу;

өлшейтін құралдар арқылы бақылау және кесудің сапасын көзбен тексеру (пластинаның тікбұрыштығын, ені мен ұзындығының белгіленген мөлшерге сәйкес келуін, шеттердің тегістігін және тағы басқа);

дайын өнімді қою немесе станоктан белгіленген орынға әкету;

таңбалау және дайын өнімді есептеу;

станоктың және құрылғының ұсақ жөндеу жұмыстары.

481. Білуге тиіс:

кесетін механизмдерді орнату ережесі және оларды берілген өлшемдер бойынша материалдарды кесуге икемдеу;

жабдықтарды және қабылданған механизмдерді дайындау ережесі;

кесетін машинаның, жабдықтардың құрылымы және жұмыс мақсаты;

бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және оларды пайдалану ережесі;

машинаны реттеу және дайындау тәсілі;

өлшейтін құралдармен пайдалану ережесі;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды.

Параграф 4. Пластикалы массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші, 4-разряд

482. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалы массаларды және полимерлі-композициялы материалдарды көп дискті автоматты жартылай автоматты машиналарда өте дәлдікті талап ететін материалдарды біруақытта ораумен кесу;

қағаздарды автоматты желіде қызмет көрсетіп жатқан кезде, машиналарда автоматты және жартылай автоматта тігінен және көлденен кесу, пленканы қалыңдығы 50 микрон және ені 5 мм дейін лентаға кесу;

органикалық шыныны екі жақтан кесу және қағазды кесу және автоматты желіде одан өнім өндіру;

двигательді механизмдердің дұрыс жұмыс жасауын қамтамасыз ету;

араның, пышақтың кескішін берілген режимге орнату және дайындау;  
үстелді, кесетін механизмдерді және тағы басқа құрылғыларды берілген өлшем бойынша икемдеу;  
созылатын білікше арқалы тығырықты орнату және толтыру;  
материалдарды дайындау, оларды сорттау, двигательді механизмдерді берілген жылдамдыққа икемдеу;  
машина, станокты жұмысқа қосу;  
кесу, ою және материалдарды орау немесе кесу, аралау және материалдар мен өнімдерді лента кескіш арамен, фрезкамен белгіленген өлшемдерге кесу, дискті және орайтын білекшелерді айналу жылдамдығын бақылау және реттеу, олардың жұмысының ілеспелілігін бақылау;  
машинаның жұмысын қатпарларды, горфтарды катушкаарда қалыңдату үшін және дөңестің кесігі бойынша түзету мақсатымен реттеу;  
өлшейтін құралдар арқылы бақылау және кесудің сапасын көзбен тексеру ( пластинаның тікбұрыштығын, ені мен ұзындығының белгіленген мөлшерге сәйкес келуін, шеттердің тегістігін және тағы басқа);  
дайын өнімді қою немесе станоктан белгіленген орынға әкету;  
таңбалау және өнімді есептеу;  
диск, ара және пышақтарды ауыстыру;  
станоктың және құрылғының ұсақ жөндеу жұмыстары.

483. Білуге тиіс:

кесетін механизмдерді орнату ережесі және оларды берілген өлшемдер бойынша материалдарды кесуге икемдеу;

жабдықтарды және қабылданған механизмдерді дайындау ережесі;  
кесетін машинаның, жабдықтардың құрылымы және жұмыс мақсаты;  
бақылау-өлшеу құралдарының белгіленуі және оларды пайдалану ережесі;  
машиналарды, станок және кескіштерді дайындау тәсілі;  
өлшейтін құралдармен пайдалану ережесі;  
дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар.

90. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы

Параграф 1. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы, 1-разряд

484. Жұмыс сипаттамасы:

нормаланбаған бөлшектерден қарапайым өнімдерді құрау;  
бөлек қосалқы жұмыстарды орындау.

485. Білуге тиіс:

жинау операциясы барысында орынатын ілеспелілікті, жинаудың сапасына қойылатын талаптар.

486. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаздың бөлшектері - облойдан және кромдардың дөңгеленуінен тазарту;

2) резеңке емізік, массаж жасайтын щеткалар, күннен қорғайтын көзілдіріктер , пластмассалы қораптар - жинау.

Параграф 2. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы, 2-разряд  
487. Жұмыс сипаттамасы:

орташа күрделі нормаланбаған пластмассалы бөлшектерден өнімдерді жинау;  
жапсыру, талшықпен немесе құралып жатқан бөлшектермен байланысты  
жинау жұмыстарын орындау;

желімдерді дайындау;

жинау үшін құрылғыны дайындау.

488. Білуге тиіс:

жинаудың, желімдеудің, электр жылытуымен және клепканың ережесін;

жиналып жатқан өнімдердің бекітілуін;

құрайтын жабдықтармен жұмыс істеу тәсілін;

желімді дайындау ережесін.

489. Жұмыс үлгілері:

1) құрау;

2) киімге арналған, бала тербеткіш, сөре, орындық, балалар диваны, есік және терезе тұтқалары, жазу үстелінің тартпасы, флейта;

3) көркем бұйымдар (декоративті вазалар, тарелкалар, кашпо), екі-үш бөлшектен тұратын - жинау.

Параграф 3. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы, 3-разряд

490. Жұмыс сипаттамасы:

комплектациямен байланысты, бөлшектер мен өнімдерді пайдаланып және пайдаланбай, әртүрлі санды армирланған және армирланбаған бөлшектерден тұратын тұрмыстық және техникалы жауапты күрделі құраулар:

төрт бөліктен көп тұратын көркем өнімдерді, мүсіндерді және кәдесыйларды құрау, өнімдерді қолдан немесе жабдық пен құралдың көмегімен құрау немесе жалпы құрау арнайы үстелде жабысатын материалдардың көмегімен өнімді жапсыру:

бөлшектерді әкелу немесе тасып жеткізу.

Бөлшектерді құрауға дайындау: желімдейтін материалды торапқа жапсыру, сүрту, тораптарды тазарту және тағы басқа заттың үстіңгі беті, алдын-ала тазарту мен майсыздандыру кесілген жерін бекітумен герметизациялау, бөлшектерді жылтырату және тағы басқа жапсыру, электрлі жылыту, жапсыру, винттеу және бөлшектерді біріктірудің басқада тәсілдері:

бөлшектердің сапасын тексеру:

оптикалы көрсеткіштерді проекциялы-айналы құрылғыда және өнімнің түссіздігін фотометрде тексеру:

дайын өнімдерді техникалы бөлімге тапсыру, конверттеу және оларды орамға тапсыру:

жөндеу жұмыстарына қатысу.

491. Білуге тиіс:

жинау кезінде операцияның орындалу ілеспелілігі:

құрау кезінде пайдаланылатын материалдардың белгіленуі және құрамы, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы және эксплуатациялау ережесі, құрылғы мен құралды пайдалану ережесі:

бояу режимі, жылтырату, герметизация және жапсыратын бөлшектерді ұстамдылық уақытын:

құрау бойынша барлық операциялардың жұмыс нұсқаулықтары, өнімнің номенклатурасы:

дайын өнімді толықтай тапсыру кезінде техникалы жағдайына қойылатын талаптар:

жиналған өнімге сынақ өткізу ережесі:

дайын өнімге қойылатын талаптар.

492. Жұмыс үлгілері:

1) пластмассалы вентилдер және оларға үлгілі бөлшектер, арматуралы құбыр сымдары – құрау және қысымға сынау;

2) қосқыштар, үстелге қоятын шамдар, электршамдар, іліп қоятын бағаналар - құрау;

3) көркем өнімдер- алдын-ала жасамен жинау.

Параграф 4. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы, 4-разряд

493. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше қабатты композициялы және бірнеше бөлшектен немесе бекітілген эталон, үлгі немесе эскизға сәйкес дәл блокта түсті шешімді өнімді құрау-монтаждау;

техникалы талаптар және сызбаларға сәйкес желімдейтін материалдың көмегімен 6 немесе оданда көп бөлшектерден тұратын өнімдерді құрау-монтаждау;

бөлшектерді (блоктарды) конфигурация бойынша түсті қатынаста іріктеу;

жапсыратын материалдарды дайындау;

бекітетін және тігетін орындарды бітеу;

құрау үшін бөлшектерді алу, тасымалдау және олардың сапасын тексеру;

жанасатын бөлшектерді таңбалау, қолдан және механикалы өңдеу және тораптарды құрау;

өнімдерді герметикалылыққа сынау;

техникалы бақылау бөліміне тапсыру.

494. Білуге тиіс:



құраудың тәсілдері, жабдықтың құрылымы;  
герметизациялау режимі және жапсырылатын материалдарды ұстау уақыты,  
композиция және тұстану негіздері;

бөлшектерді (блоктарды) және өнімдерді іріктеу тәсілдері, жабыстыратын материалдардың белгіленуі және құрамы;

жапсыратын материалдарды дайындау технологиясы, оларды пайдалану ережесі, өнімдердің номенклатурасы;

өнімді герметикалыққа сынау тәсілдері, өнімді құрау-монтаждау барлық операциялар бойынша жұмыс нұсқаулықтары;

дайын өнімді толықтай тапсыру кезінде техникалы жағдайына қойылатын талаптар, композиция мен түс жүргізудің негіздері.

495. Жұмыс үлгілері:

дөңгелек және бұрышты үстелдер, кітап, көйлек ілуге және киімге үшсекциялы шкафтар, органикалық шыныдан өнімдер, сот ғимараттарына арналған жиһаз, мүсіндер және тағы басқа - құрау.

Параграф 5. Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы, 5-разряд

496. Жұмыс сипаттамасы:

өнімді герметикалыққа және дәлдікке құраудың параметрлерін қатаң сақтаумен өнімді металды рамкаға спецификалы құрау және монтаждау;

бөлшектерді алу және құрау орындарына тасымалдау, бөлшектердің сапасын тексеру;

таңбалау, фрезерлі және бұрғылау станоктарында ленталы арада және зұмпара қағазында қолдан механикалы өңдеу;

тораптарды құрау;

дайын өнімдерді герметикалыққа сынау және бақылау жасақтау және бақ макеттер бойынша техникалы бақылау бөліміне толықтай тапсыру;

жабдыққа қарапайым профилактикалы жөндеу жұмыстары.

497. Білуге тиіс:

жинақтау мен монтаждау процестерінің технологиясын;

жабдықтар құрылғыларын;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

бұйымдарды өңдеу әдістерін;

шикізаттың және материалдардың физико-механикалы құрылымы;

дайын өнімдерге қойылатын талаптарды.

91. Шайбаларды жинаушы

Параграф 1. Шайбаларды жинаушы, 1-разряд

498. Жұмысқа сипаттама:

жібіткіш және шұғалы шайбаларды механикалы престерде құрау;

өңделген шайбаны прессте бөлшектеу;

ағаш стерженді тығынды преске салу;  
материалды белгілі биіктікке дейін жинау;  
фанерлі шеңберде төсеу;  
престі қосу, материалды престоу және шайбаны гайкамен бекіту.

499. Білуге тиіс:

шайбаны құрау және бөлшектеу ережесі.

92. Пластмассаны дәнекерлеуші

Параграф 1. Пластмассаны дәнекерлеуші, 1-разряд

500. Жұмыс сипаттамасы:

электрүтігінің көмегімен пластикатты (әртүрлі өлшемді пластикаттан қапшықтар) үшжақты дәнекерлеу;

айналатын формалары бар пластмасса өнімдерінің кесігін дәнекерлеу кезінде үйкелеу тәсілімен дәнекерлеу;

әзірлемелер мен құрылғыларды дәнекерлеуге дайындау;

дәнекерлеу процессін жүргізу;

өнімдерді алу;

құрылғыларды бөлшектеу және жинау.

501. Білуге тиіс:

пластмасса өнімдерін дәнекерлеудің технологиялық әдісі;

дәнекерлетін пластмассаның физико-химиялы құрамы;

дәнекерлейтін құрылғының құрылымы;

дәнекерлеудің температуралы режимі, материалды дәнекерлеу үшін төсеу ережесі.

Параграф 2. Пластмассаны дәнекерлеуші, 2-разряд

502. Жұмыс сипаттамасы:

дәнекерлейтін жанарғылардың және басқада дәнекерлеу жабдығының көмегімен әртүрлі пластмассадан қарапайым конфигурациялы өнімді және әртүрлі конструкциялы жоғары жылдамдықты дәнекерлеу машинасында пластмассадан қарапайым типография өнімдерін блинтті өрнектеу немесе арасында шыны жіптер немесе вискозды жіптер орналасқаны екі полиэтиленді жолақтарды ыстық ауамен дәнекерлеу жолымен станокта күшейткіш ленталарды дайындау;

әзірлемені және жабдықты дәнекерлеуге (өлшемдерді, бұрыштарды бекіту, арнайы құрылғыларда әзірлеменің қабатын қысу) дайындау;

дәнекерлеу процессін жүргізу, өнімді алу;

таңбалау, орау және оларды қоймаға тапсыру;

жабдықты бөлшектеу және құрау.

503. Білуге тиіс:

дәнекерлеудің тәсілі, дәнекерлетін пластмассаның физико-химиялы құрамы;

дәнекерлейтін құрылғының құрылымы немесе жұмыс істеу қағидасы;  
дәнекерлеудің температуралы режимі;  
дайын өнімге қойылатын техникалы талаптар.

504. Жұмыс үлгілері:

1) жазба кітапшалары үшін жұмсақ қаптама, пленкалы материалдан жасалған қаптар, тігістері тік орналасқан пластиктан жасалған чехолдар және тағы басқа - жоғары жиілікті құрылғыларда дәнекерлеу;

2) екі қалталы футляр - блинтті өрнектеу және дәнекерлеу;

3) пластикатты дәнекерлеу үшін жолақтан бау - мөрлеу, кесу.

Параграф 3. Пластмассаны дәнекерлеуші, 3-разряд

505. Жұмыс сипаттамасы:

винипластан, пластикаттан, сополимерлерден полихлоривинил және полиамид негізінде үздіксіз лентаға пленкаларды дәнекерлеу;

эртүрлі конструкциялы жоғары жиілікті дәнекерлеу машинасында рулонға біруақытта орау;

пленканы, полиэтиленнен және полистиролдан өнімдерді дәнекерлеу және тағы басқа, сонымен қоса осы пленкалардан ірігабаритті өнімдерді эртүрлі конструкциялы түйіскен машиналарда дәнекерлеу;

жоғары жиілікті дәнекерлеу машинасында пластикаттан өнімдерді блинтті өрнектеу;

күрделі конфигурациялы эртүрлі пленкадан өнімдерді дәнекерлеу шілтерлі қағаздарына дәнекерлеу;

пластикаттан терігалантериялы өнімдерді жоғары жиілікті тоқтарымен дәнекерлеу агрегатында дәнекерлеу;

пленканы және эртүрлі пластмассада қағаздарды ультродыбысты дәнекерлеу;

пленкалы материалдарды рационалды бояу;

дәнекерленген тігісті дөңгелету;

полиэтиленді пакеттерде тұтқа жасау;

тігісте пленканың шеттерін қайшымен және пышақпен кесу;

дәнекерлеу үшін құрылғыны дайындау және орнату;

дәнекерлеу жабдығында қызмет көрсету.

506. Білуге тиіс:

материалға және жұмыстың түріне байлынысты пластмассаны дәнекерлеу режимі;

электртехниканың негізі;

дәнекерлеу жабдығын реттеу тәсілдері.

507. Жұмыс үлгілері:

1) бюварлар, тігістері тік орналасқан пластиктан жасалған чехолдар және тағы басқа - жоғары жиілікті құрылғыларда дәнекерлеу;

2) клапанды және қалталы қағаз салатын папка, иллюстрациялы, аппликациялы қатты қаптамлы түптеу–блинтті өрнектеу және дәнекерлеу;

3) ұшқырлы формалы бау - мөрлеу, кесу.

Параграф 4. Пластмассаны дәнекерлеуші, 4-разряд

508. Жұмыс сипаттамасы:

торапты, бұрышты және таңбалы тігістерді күрделі ірі габаритті конструкцияларда винипластан, полиэтиленнен, полиметилакрилаттан, полиамидтен және сополимерлерді әртүрлі конструкциялы дәнекерлеу жаңарғымен дәнекерлеу;

жоғары жиілікті тоқты дәнекерлеу престерінде царгтарды дәнекерлеу; дәнекерлеу тігісін дайындау;

әртүрлі дәнекерлеу жабдығында тігістерді кейінгі дәнекерлеумен әртүрлі металл конструкцияларды, ванналарды, құбырларды пластмассамен айналдыра қоршау;

пластмассаларды желіммен алдын-ала желімдеу;

алынған тігістің сапасын тексеру.

509. Білуге тиіс:

әртүрлі пластмассаны дәнекерлеу технологиясын;

қызмет көрсетіліп жатқан дәнекерлеу жабдықтың құрылым мақсаты;

электртехника негізін, әртүрлі пластмассаның физико-химиялы құрылымы; дәнекерленген өнімге және конструкцияға қойылатын техникалы талаптар.

510. Жұмыс үлгілері:

1) блоктар - дәнекерлеу;

2) ванналар-пластмассада антикоррозиялы оқшумен қоршау және тігістерді дәнекерлеу;

3) полиамидтан өнімдер - литтің ақауларын дәнекерлеу;

4) пластиктан жасалған қаптамалар-жапсырманың және бұрышты тігістерді жоғарыжиілікті дәнекерлеу;

5) пластмассалы ірі габаритті резервуарлар - дәнекерлеу және қаптау;

б) құбырлар-пластмассада оқшаулармен қаптау және оқшаудың жапсырмасын дәнекерлеу.

93. Пластмассаларды жонушы

Параграф 1. Пластмассаларды жонушы, 4-разряд

511. Жұмыс сипаттамасы:

жонғыш машиналарда бутилметакрилат пен метилметакрилат блоктарынан және целлулоид блоктардан пластиналарға қалыңдығы 0,1-ден 20 мм пленкалар жонудың технологиялық процесін жүргізу;

машинаның пышақтарын пластиналарды жонудың берілген тапсырмасына теңшеу;

жону процесінде машина пышақтарының жұмысын реттеу;

блоктарды тоңазытқыш камераларға тиеу, аспаптар бойынша мұздату процесін бақылау, блоктарды тоңазытқыш камерадан шығару және силикат шыныны полимерден бөлу;

талдау үшін үлгілерді аралау;

желімнің көмегімен блоктарды жонғыш машинаның шойын плитасына желімдеу және жону процесін бақылау;

дайын пленканың сынамасын талдауға іріктеу және оларды кептіруге тапсыру;

блоктарды ауыстыру, оларды тельфердің көмегімен орнату және түсіру; технологиялық журналға жазу.

512. Білуге тиіс:

оргшыны мен целлулоид блоктарын жонудың технологиялық процесі; қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі; берілген қалыңдықта пластиналарды жонуға пышақтарды теңшеу қағидасы; өлшегіш құралдарды пайдалану қағидасы; өңделетін материалдардың физикалық-химиялық қасиеті; дайын өнімге қойылатын талаптар.

94. Линолеумді кептіруші

Параграф 1. Линолеумді кептіруші, 3-разряд

513. Жұмыс сипаттамасы:

грунтталғанан және басылымнан кейін жаю, кептіру және линолеумді кептіруден алу бөлек операцияларын орындау;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты икемдеу - түсіретін барабандарды орнату, бағыттайтын білікшелерді, созылатын механизмдерді және орайтын құрылғыларды реттеу;

линолеум төсемінің шеттерін мөлшерқадаға ілу процессіде бекіту және оларды қатар тігу;

түсіретін жабдықтың жұмысындағы ақаулықты жою;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіші бойынша кептіру процесін қадағалау;

жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу.

514. Білуге тиіс:

бақылау-өлшеу құрылғылармен пайдалану ережесі; грунттау және басу технологиялы процессінің негізін; кептірудің технологиялы режимі; линолеумдарға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Лиолеумді кептіруші, 4-разряд

515. Жұмыс сипаттамасы:

лиолеумді кептіру процессін жүргізу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты икемдеу және жұмысқа дайындау;

буды жіберу және кептіретін камераның температурасын белгіленген деңгейге дейін көтеру;

бағыттайтын барабандар жүйесінің көмегімен арнайы люктар арқылы кептіретін камераға лиолеумді тарту;

кептіретін камераларды герметизация, жылытқышты қосуды интенсификациялау және температураны реакциялы деңгейге дейін көтеру;

лиолеумді жаю, кептіру және бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіштері бойынша түсіру процесстерін қадағалау және реттеу;

ауа алмастыруды желдеткіш жүйе арқылы реттеу және бояудың кебу деңгейіне байланысты ригельді қатардың ұзындығы бойынша біртіндеп қозғалту;

бағыттайтын валдарға фалды тиеу;

лиолеумді жаю, кептіру және түсіру технологиялы параметрлерін түзету;

кептірудің процессі аяқталғаннан кейін - температураны түсіру, кептіретін камераларды герметизациялау және оларды түсіруге дайындау;

сынамаларды іріктеу және оларды талдауға тапсыру.

516. Білуге тиіс:

басудың, кептірудің және лиолеумді түсірудің технологиялы жіне режимі;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы, кинематикалы сызбасы және икемдеу тәсілі;

түсіру кезінде лиолеумді бүлдіріп алудың алдын-алу;

басылатын лиолеумға кептіргенге дейін және кептіргеннен кейін қойылатын талаптар;

фалды сындыру және лиолеумді ригельдерге ілудің оңтайлы тәсілдері;

кептіргіштердің жұмыс принциптерін, жабдықтарды жөндеу тәсілдерін;

жылытутехникасының негізі;

кептіруге дейін және одан кейін лиолеумға қойылатын талаптарды.

95. Маталы негізде синтетикалы материалдарды өрнектеуші

Параграф 1. Маталы негізде синтетикалы материалдарды өрнектеуші, 3-разряд

517. Жұмыс сипаттамасы:

күкіртті қышқылдың ыстық ертіндісінде маталы негізде синтетикалы материалдарды өрнектеу;

күкірт қышқылының ертіндісін дайындау, ертіндіні өрнектеу ваннасына құю, өрнектейтін материалдарды дайындау, оларды өрнектеу ваннасына салу;

ваннаның жылытқышын қосу;

өрнектеудің уақытын бекіту және ваннаның температурасын бақылау;  
өрнектелген материалдарды өрнектейтін ваннадан шығару;  
өрнектелген ерітінділерді және өрнектелген материалдарды сілті ертіндісімен бейтараптандыру.

518. Білуге тиіс:

өрнектеудің технологиялы процессінің негізін;  
концентрирленген қышқылмен жұмыс істеу ережесі;  
өрнектейтін ванналарда қызмет көрсету ережесі.

96. Фаолитті құбырлардың бұрттарын қалыптастырушы

Параграф 1. Фаолитті құбырлардың бұрттарын қалыптастырушы, 3-разряд

519. Жұмыс сипаттамасы:

бұртты қалыптастыру - құбырлардың шеттеріне лак жағу;  
құбырдың шетін фаолитті массамен қаптау және арнайы қалыппен қысу;  
термошкафты, жабдықты және құрылғыны қалыптастыру үшін дайындау;  
материалды (сапасын тексеру, қалыптастыру орнына жеткізу) дайындау;  
материалды дайындау;

термошкафқа фаолитті массаның мөлшерін салу және белгіленген температураға дейін жылыту;

құбырмен лотканы сөреге жаю, лотканы ашу, құбырға дорнды салу және қалыптастыру тартпаға ауыстыру;

форманы алу.

520. Білуге тиіс:

фаолитті құбыр бұрттарын қалыптау процесінің технологиясын;  
жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;  
фаолитті құбырларға қойылатын техникалық талаптарды.

97. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы

Параграф 1. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы, 2-разряд

521. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары қалыптастырушының басшылығымен алдын-ала көпіртілген полистиролдан өнімдердің әзірлемесін қалыптастыру бойынша операцияларды орындау;

араластырғышты, таразылайтын және мөлшерлейтін құрылғылар мен құралдарды жұмысқа дайындау;

алдын-ала көпіртілген полистиролды автоклавтрада өнімнің термоылғалдылығы үшін қалыптарға мөлшерлеу және жіберу;

форманың бұрыштары және шеттердің үстіңгі беттері бойынша қабатты түзейту және тығыздау;

қылыпты майлау үшін сабынды эмульсияны дайындау, тазарту және олады жағу;

өндірісте қайтарылған қалдықтарды алдын-ала көпіртілген полистирлмен алдын-ала араластыру;

өңделген қалыптарды автоклавқа термоылғалды өңдеуге тапсыру;

термоылғандандырылу өңделуінен кейін формадан дайын көбік полистиролды өнімді алу.

522. Білуге тиіс:

мөлшерлейтін араластырғыштің және таразы құрылғыларының құрылымы және жұмыс мақсаты;

полистиродың құрамы және оны шығындаудың мөлшері;

өнімді қалыптастыруға қойылатын техникалы талаптар;

жұмысты орындау тәсілдері.

Параграф 2. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы, 3-разряд

523. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі емес конфигурациялы бұйымдарды қалыптау технологиялық процесін жүргізу;

біліктілігі жоғары қалыптаушының басшылығымен мипора блоктарын қалыптау;

қалыптау камераларын, көлікті құрылғыларды, қосымша тетіктерді, қол құралдарын жұмысқа дайындау;

сызбаға сай белгіленген көлем мен тығыздықты метриалды іріктеу;

қалыпты шаблон бойынша материалдарды орналастыру;

таспалы ара көмегімен дайындамаларды кесу;

жабдық жинақтау, форсункаларды іріктеу, қысылған ауа мен будың жетуін тексеру;

жабдықтағышта дайындамаларды бекіту;

берілген қысымда қысылған ауа мен буды жіберу, берілген температураға дейін суыту;

өнімді жабдықтағышқа түсіру, қалыпталған өнім жуандылығын өлшеу;

бор ерітіндісін дайындау;

ылғалды мипора мен қара май қалдықтарынан қалыптарды тазарту;

транспорттерлерге дайындалған қалыптарды орнату;

ылғалды мипорамен қалыптарды құю және майлау;

көбік қалыптастырушы ерітіндімен блоктарды ұстау;

қалыптарды толтыру мен тығындауды бақылау;

вагонетка құрамдарын жинақтау, автоклавқа шығырмен транспортирлеу мен салқындату;



автоклав қақпақтарын ашу мен жабу;  
қалыптау орнына палубтелген қалыптар, вагонеткаларды транспортирлеу;  
қалыптау сапасын көзбен шолу арқылы анықтау;  
қажет болса, қалыпталған өнімдерді өңдеу;  
қалыпталған өнімдерді қоймаға немесе келесі операцияларға өткізу.

524. Білуге тиіс:

бұйымдарды қалыптау процесінің технологиясын;  
режимін және реттеу ережелерін;  
жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;  
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;  
материалдардың физикалық-химиялық қасиеттерін,  
дайын өнімдерге қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы, 4-разряд

525. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі конфигурациялы ірі габаритті өнімдерді қалыптау технологиялық процесін жүргізу;

біліктілігі жоғары қалыпатаушының басшылығымен пенопластты қалыптау технологиялық процесін жүргізу;

қатаю камераларына мипорамен қалыптардың орын ауыстыру жылдамдықтарын реттеу;

блоктың қатаю сәтін белгілеп алу;

булы сулау коммуникацияларының, пластикалы және таспалық транспортерлердің, кесу автоматы мен оның блоктағышының, араластырғышы мен бункерлерінің жұмысқа дайындықтарын тексеру;

пластинкалы транспортерлерге арнайы майлағышты дайындау және майлау;

көбіктенген пенопластпен қабылдау бункерлерін және транспортерлерді тоқтаусыз қамтамасыз етуді қадағалау;

плиталар габариттерін уақытысымен өлшеп отыру;

қалыпталған өнімдерді ойып алу;

қалыптаудың сапасын көзбен шолу арқылы анықтау;

технологиялық режимді бақылау;

жабдықтардың ақаулықтарын жою жұмыстарына қатысу.

526. Білуге тиіс:

өнімдерді қалыптау процесінің технологиясын;

қалыптау процесінің режимдері мен оларды реттеу ережелерін;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

материалдардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

дайын өнімдерге қойылатын талаптарды.

Параграф 4. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы, 5-разряд

527. Жұмыс сипаттамасы:

алдын ала көпіртілген пенопластты қалыптау технологиялық процесін жүргізу;

жабдықтарды және оның тораптарын біруақытты жұмысқа дайындау;

пенопласт алу процесінің температуралық режимін орнықтыру;

қалыптау процесінің параметрлерін бақылау және оны бақылау-өлшеу аспап көрсеткіштері негізінде түзеу;

сапаны анықтау үшін пенопласт үлгілерін іріктеу;

жабдықтарды біруақытты жұмыспен қамсыздандыру;

шикізат шығыны мен дайын өнім шығарылымының есебі;

технологиялық журналға жазу.

528. Білуге тиіс:

пенопласт блоктарын дайындау процесінің технологиясын;

жабдық құрылғылары мен жұмыс принциптерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережелерін;

пенопласт блоктарын әзірлеу процесінің режимдері мен оларды реттеу ережелерін;

сынамаларды іріктеу ережелерін;

есеп жүргізу әдістемесін, шикізат пен пенопласт блоктарына қойылатын талаптарды.

Параграф 5. Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы, 6-разряд

529. Жұмыс сипаттамасы:

алдын ала көпіртілген полистиролды қалыптау мен басқару пульті арқылы пенопласт блоктарын дайындау технологиялық процестерін жүргізу;

барлық жабдық тораптарының жұмыс режимдерін автоматтыға баптау және координациялау;

технологиялық процесс параметрлерін компьютер жадына енгізу: суытылудағы су температурасы;

вакуумделу дәрежесі, блок формалардың толу процесінің уақыты, вакуумге бу өтілудің уақыты, жылулық соққы мен полистиролдың қысым астында тұру уақыты;

релаксация мен қалыптаудың жалпы циклінің уақыты;

қалыптау процесінің параметрлерін бақылау және оны бақылау-өлшеу аспап көрсеткіштері негізінде түзеу;

өнім сапасын бақылау;

технологиялық журналға жазу;

жабдық ақаулықтарын жою;

шикізат шығынының есебі.

530. Білуге тиіс:

көбіктенген полистиролдан блоктарды қалыптау процесінің технологиясын;

параметрлерін және реттеу ережелерін;

жабдықтарды қолдану ережелерін;

вакуумдеу қондырғысы, сақтандырғыш автоматикасы мен арматурасының қондырғыларының жұмыс принциптері мен құрылғылары;

компьютерлік құрылғыларды пайдалану мен жұмыс принциптерін, бағдарламалау негіздерін;

біруақытты жылдамдығы бапталған электр баптағыштың іске қосылуы;

агрегаттардың, гидравликаның, пневматикалық және сигнализацияларды электрблоктау сызбасын, жаюдық ақаулықтарын жою ережелерін;

пенопласт блоктарына қойылатын талаптар.

98. Жібекші

Параграф 1. Жібекші, 5-разряд

531. Жұмыс сипаттамасы:

жарықкөшірме тәсілімен калькадан жібек төсемге суретті ауыстыру процессін жүргізу;

жібек төсемді матамен өлшем бойынша тігу және оны рамаға тарту;

арнайы жарықсезгіш эмульсияны дайындау және онымен жібек төсемді сіңдіру;

суретті калькадан торға жарықкөшірме тәсілімен ауыстыру, суреттің пайда болуы және оны тиісті ертінділердің әсерімен бекіту;

суреттің сапасын эксперименталды түрде торды эксплуатацияға тапсырмас бұрын тексеру;

басылым кезінде илеуіштердің жағдайларын қадағалау;

торларды жөндеу және қайта қалпына келтіру.

532. Білуге тиіс:

жібекке жарықкөшірме жасау тәсілі;

шелкография тәсілімен басу технологиясы;

басылатын линолеумнің сапасына қойылатын талаптар;

безендіру шеберлігі, химия негіздері;

жібек төсемге жарық көшірмесінің сапасына қойылатын талаптарды.

Жұмысшылардың жұмыстары мен  
кәсіптерінің бірыңғай  
тарифтік-біліктілік  
анықтамалығына (27-шығарылым)  
1-қосымша

## Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіптердің атауы	Разряд диапазоны	Беті
1.	Ағарту аппаратшысы	3-5	15
2.	Ацеталдау аппаратшысы	4-5	2
3.	Бөлшектерді жетілдіруші	2-4	24
4.	Вакуумды-қалыптастыратын машинаның машинисі	2-5	56
5.	Винипласты гоффирлеуші	3	24
6.	Гексолды көбейту аппаратшысы	4	13
7.	Қайталайтын агрегаттың машинисі	2-5	62
8.	Дыбыстау бойынша бақылаушы	4	50
9.	Ерітіп жетілдіру аппаратшысы	4	10
10.	Жентектеу аппаратшысы	4-5	19
11.	Жібекші	5	147
12.	Илемді массаларды біртектестендіру аппаратшысы	4-5	8
13.	Иондаушы машинаның машинисі	3-4	64
97.	Іріткіш аппаратшысы	4-5	9
22.	Қайнату аппаратшысы	3-5	3
23.	Қалыптарды әзірлеуші	2-5	42
24.	Қалыптарды калибрлеуші	3-4	48
25.	Қалыптарды полимерлі қоспамен құюшы	2-5	25
14.	Кальций стеаратын үгітуші	3	124
26.	Қаңылтыр материалдарын престоуші	2-6	116
27.	Қаңылтыр материалын пішуші	3-6	127
28.	Қатайту аппаратшысы	3-4	16
15.	Клишеші	2-5	48
16.	Компаундтерді дайындау аппаратшысы	4-5	17
17.	Көбіктастарды көбіктендіруші аппаратшысы	2-6	4
18.	Көбіктенетін материалдан бұйымдар жасаушы	2-3	31
20.	Көпірмелі материалдардан жасалатын өнімдерді қалыптаушы	2-6	143
19.	Көпқабатты панельдерді әзірлеуші	3-5	36
21.	Көшіру аппаратшысы	4-6	6
29.	Линолеумді кептіруші	3-4	141
30.	Мақталы целлюлозаны және целлулоид қалдықтарын престоуші	3	121
31.	Органикалық шынының түйіршігін дайындаушы	2-3	122
32.	Маталы негізде синтетикалы материалдарды өрнектеуші	3	142
33.	Машинаны және пластмассадан өнім жасайтын автоматты жүйелерді реттеуші	4-6	69
34.	Микструдердің машинисі	3-4	65
35.	Мипор блоктарын ұрғыш	2	24
36.	Орау әдісімен бұйымдарды әзірлеуші	2-4	34

37.	Органикалық шыныдан бұйымдар жасаушы	3-4	32
38.	Органикалық шыныны бейімдеу аппаратшысы	3-5	14
39.	Органикалық шыныны жапсырушы	2-3	74
40.	Өзі жабысатын пленка құрылғысының машинисі	4-5	65
41.	Өндірістегі пластикалық массаларды стандарттау аппаратшысы	3-4	19
42.	Өнімдерді балқытушы	2	106
43.	Өнімдерді бояушы	1-4	95
44.	Өнімдерді сүртуші	2	124
45.	Пастаны дайындаушы аппаратшы	3	18
46.	Пенополиуретан блоктарын әзірлеуші	4-5	27
73.	Пішінді полиуретан және пенополиуретан өндірісінің операторы	3-6	102
47.	Пластмассаларды құюшы	2-6	51
48.	Пластмасса аппаратурасын әзірлеуші	3-5	37
49.	Пластмассадан жасалған өнімдерді жинаушы	1-5	134
50.	Пластикалық массадан жасалған бұйымды және өнімдерін кесуші	1-4	130
51.	Пластикалық массадан өнім өндіру бойынша роторлы желінің операторы	3-4	104
52.	Пластикалық массадан пленканы перфораторлаушы	2-3	106
53.	Линолеумда таңба басушы	3-6	107
54.	Пластикалық массалардан құбырларды калибрлеуші	2-3	47
55.	Пластмасса өнімдерін өңдеуші	1-4	72
56.	Пластмасса өнімдерін пресстеуші	2-5	116
57.	Пластмассалар бұйымдарын термоөңдеу аппаратшысы	2-5	21
58.	Пластмассалардан көркем бұйымдар әзірлеуші	1-6	44
59.	Пластмассалардан құбыр тораптар мен бөлшектер әзірлеушісі	1-6	28
60.	Пластмассаны дәнекерлеуші	1-4	137
61.	Пластмассаларды жонушы	4	141
62.	Пленкалы материалдарды даярлау аппаратшысы	3-6	10
63.	Пленкалы материалды пресс-рулон тәсілімен пресстеуші	5-6	119
64.	Пленканы аршушы	4	55
65.	Пленканы илемдеуші	3-4	123
66.	Поливинилхлор негізіндегі өңдеу материалдарының өндіріс операторы	4-6	100
68.	Поливинилхлоридті пленканы өндіру вальды-каландрлы желінің операторы	6	99
67.	Поливинилхлоридті композицияларды алудың операторы	6	99
69.	Полимерден контейнер өндіру бойынша автоматты желінің машинисі	4-5	55
70.	Полимерленген қоспаны дайындау бойынша аппаратшы	4	18
71.	Полимерлі құрылыс материалдарының бақылаушысы	3-6	50
72.	Пресс-материалдарды сұрыптаушы	3	110
74.	Сепараторларды өңдеуші	3	74
75.	Силикондау аппаратшысы	2	18
76.	Синтетикалық жіптерді ажыратушы	3	130
77.	Сутекті жалынмен жылтыратушы	3	111
78.	Сығымдау материалдарын әзірлеуші	4-6	39

79.	Мәтін құйма қалыптарын теруші	2-3	69
80.	Термопастаны даярлау аппаратшысы	4	13
81.	Термоылғалды өндеу аппаратшысы	4	20
82.	Түйіршектелген пластикалы массаның машинисі	3-6	60
83.	Түтіктер дайындаушы	3	41
84.	Түтікті және сұлбаларды пресстеуші	3-4	120
85.	Үрлейтін машинаның машинисі	2-5	58
86.	Фаолитті құбырлардың бұрттарын қалыптастырушы	3	142
87.	Форполимерлеу аппаратшысы	3-4	23
88.	Фторпласт таспасын әзірлеуші	2-3	35
89.	Фторпластан бұйымдар әзірлеуші	3-7	32
90.	Фторпластан құбырлар әзірлеуші	4-5	41
91.	Целлулоид блогының пресстеушісі	2-4	111
92.	Органикалық шыныдан түтіктер дайындаушы	3	53
93.	Целлулоидты пластиналарды тегістеуші	1-2	129
94.	Целлулоидты шығыршықтар әзірлеуші	1-2	47
95.	Шайбаларды жинаушы	1	137
96.	Штурвалдарды созушы	3	125
98.	Экструдер машинисі	2-6	66